Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

CLASSIFICATION SECRET/

50X1-HUM

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

INFORMATION REPORT

COUNTRY USSR

DATE DISTR. 12 JAN 1954

SUBJECT Astrakhan Ship Repair Plant imeni Karl Marx of the Merchant Fleet

NO. OF PAGES 2

50X1-HUM

PLACE ACQUIRED

NO. OF ENCLS. (LISTED BELOW)

DATE ACQUIRED

SUPPLEMENT TO REPORT NO.

DATE OF IN

THIS DOCUMENT CONTAINS INFORMATION AFFECTING THE NATIONAL DEFENSE OF THE UNITED STATES, WITHIN THE MEANING OF TITLE 18, SECTIONS 793 AND 794, OF THE U.S. CODE, AS AMENDED. ITS TRANSMISSION OR REVELATION OF ITS CONTENTS TO OR RECEIPT BY AN UNAUTHORIZED PERSON IS PROHIBITED BY LAW. THE REPRODUCTION OF THIS FORM IS PROHIBITED.

THIS IS UNEVALUATED INFORMATION

50X1-HUM

1.	GENERAL INFORMATION	Page 1
	Location and history	Page 1
	Activity of the Plant during World War II	Page 3
	Importance of the Plant in the Ministry and the Oblast'	Page 3
2.	PRODUCTION ACTIVITY OF THE PLANT	Page 5
	Purpose of the Plant	Page 5
	Production volume	Page 5
	Types of work fulfilled by the Plant	Page 6
	Quality of work at the Plant	Page 7
3.	ORGANIZATION, STRUCTURE, MANAGEMENT	Page 9
	Line of subordination, structure and table of organization	Page 9
	System of subordination and management	Page 20
	Planning, records, and finances	Page 22
	Types of supervision over production activity	Page 28
4.	TECHNICAL DATA ON THE PLANT	Page 31
	Shops and their equipment	Page 31
	Power system of the Plant	Page 36

CLASSIFICATION SECRET/

| DISTRIBUTION | | |

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

50X1-HUM

Transport — Page 37

Hoisting equipment — Page 39

Condition of the sea-walls and waters (akvatoriya) at the Plant — Page 40

Number of ships the plant can accomodate — Page 43

5. CALIBER OF MANAGEMENT AND ADVANCED PRODUCTION TECHNIQUES — Page 45

Description of the Plant's management — Page 45

Advanced production techniques at the Plant — Page 46

Production-economic effects of advanced techniques — Page 48

Planning of production norms and wages — Page 49

Workers' fulfillment of production norms — Page 56

6. PERSONNEL OF THE PLANT — Page 59

Personnel — Page 59

Work conditions — Page 59

Living conditions of the workers and how they are provided for materially — Page 63

Political and educational work among the workers — Page 68

Moral and political attitudes of the workers — Page 70

7. SENTRY AND FIRE-FIGHTING SYSTEMS AT THE PLANT — Page 72

Walls around the Plant and their condition — Page 72

Organization of the Plant's guard system — Page 73

The possibilities of penetrating the Plant — Page 74

Organization of the Plant's fire-fighting resources — Page 75

8. RECONSTRUCTION AND FURTHER GROWTH OF THE PLANT — Page 77

9. CAPABILITIES OF SWITCHING THE PLANT TO MILITARY PRODUCTION — Page 83

The nature of such a switch — Page 78

Organization of work under wartime conditions — Page 76

What military production may consist of — Page 80

How civilian production will be taken care of — Page 80

10. ATTACHMENTS

(a) Table of organization diagram

(b) Map of a part of the Stalinskiy Rayon (Elling and Tsarev) in Astrakhan

(c) Map of the Plant

50X1-HUM

- end -

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

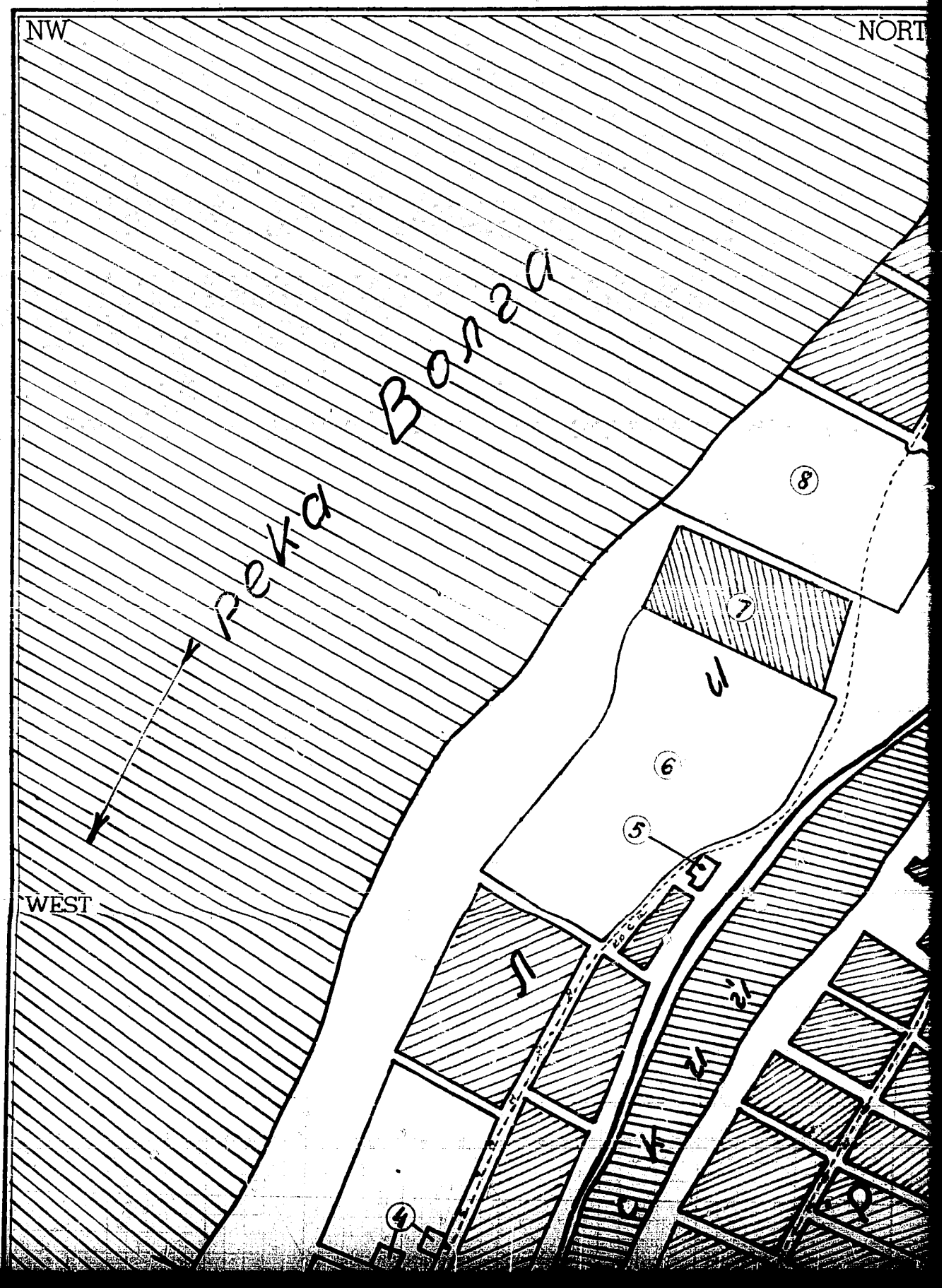
50X1-HUM

Page Denied

Next 1 Page(s) In Document Denied

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

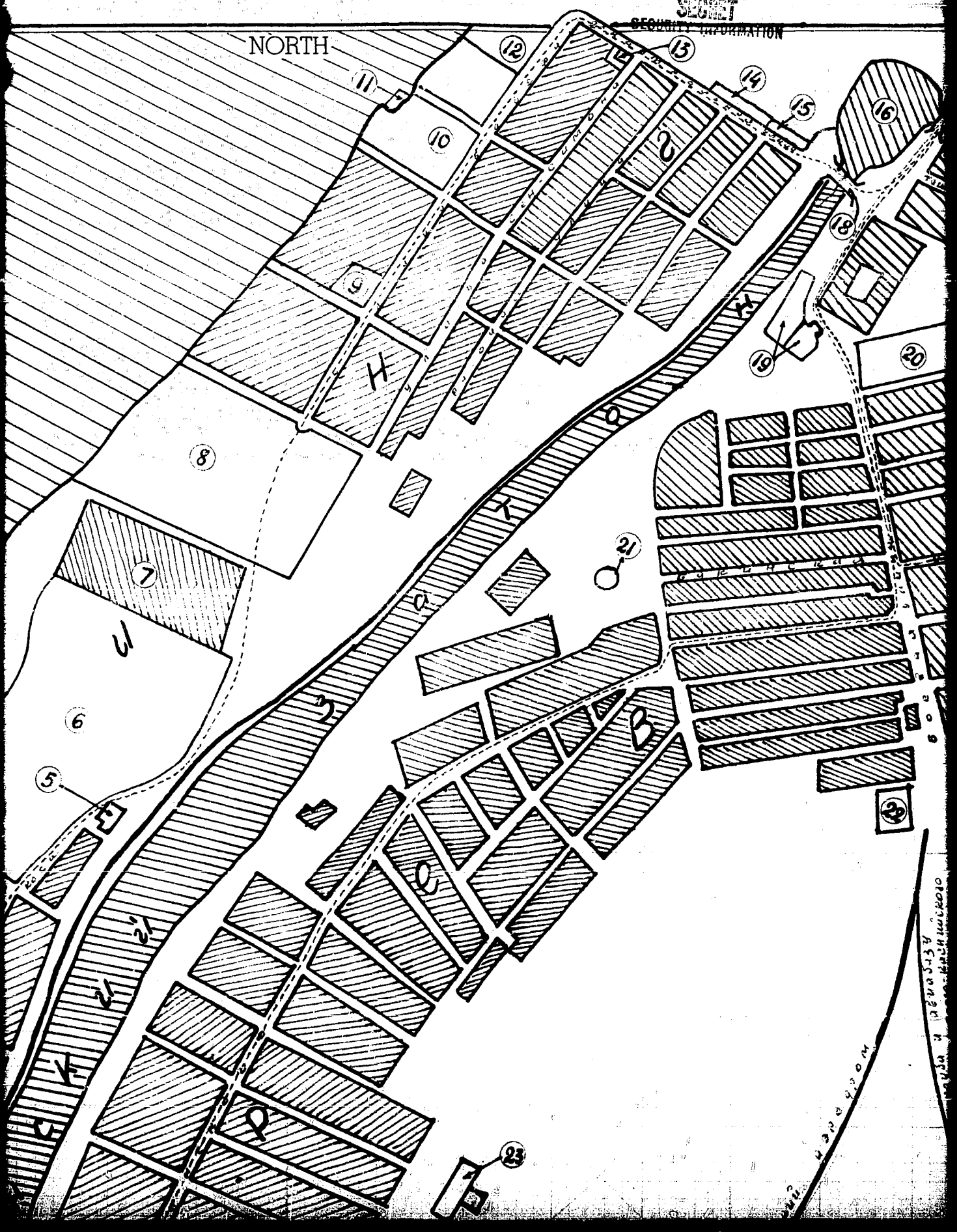
Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0



Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

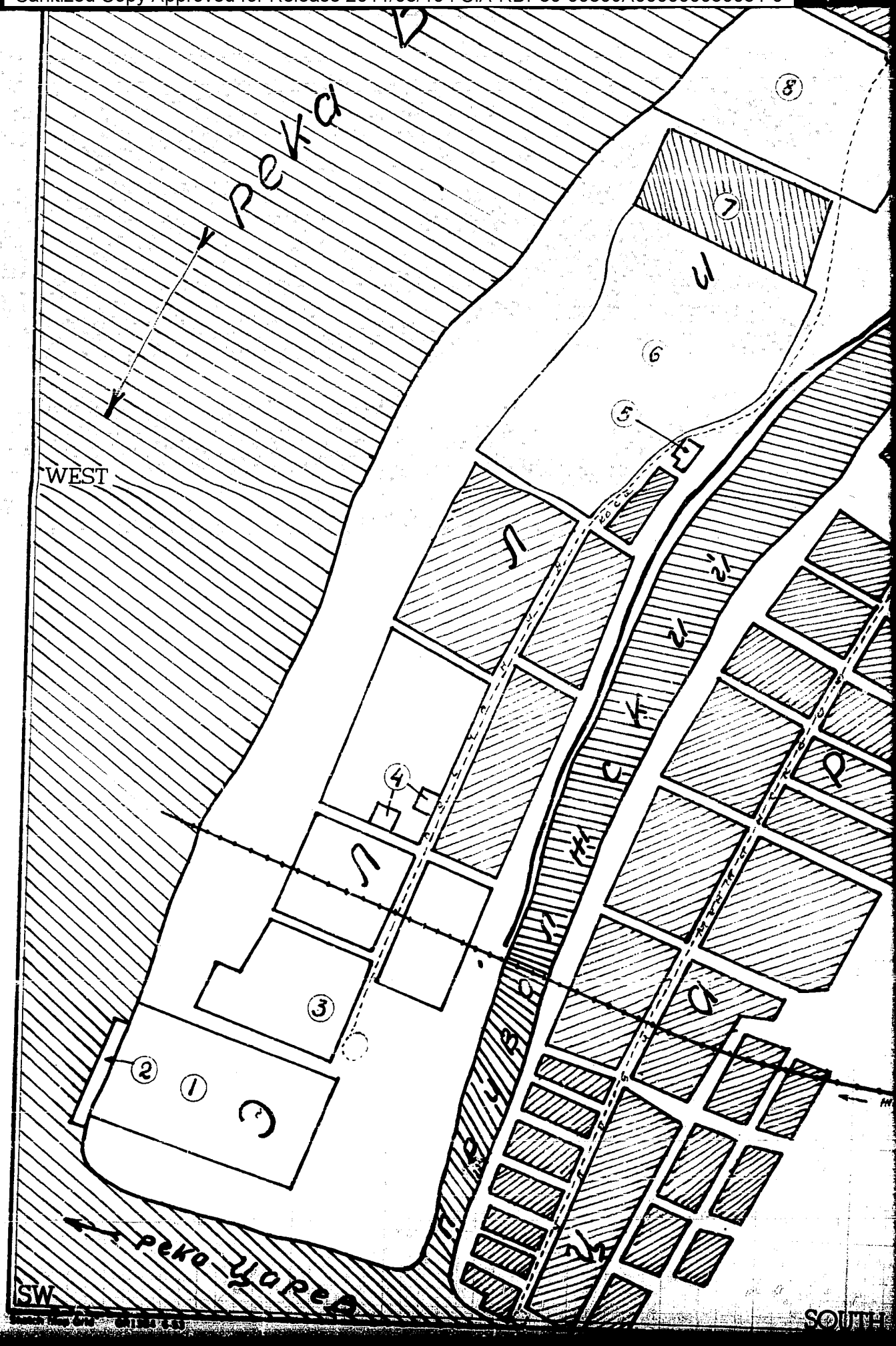
Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

SECRET
SECURITY INFORMATION



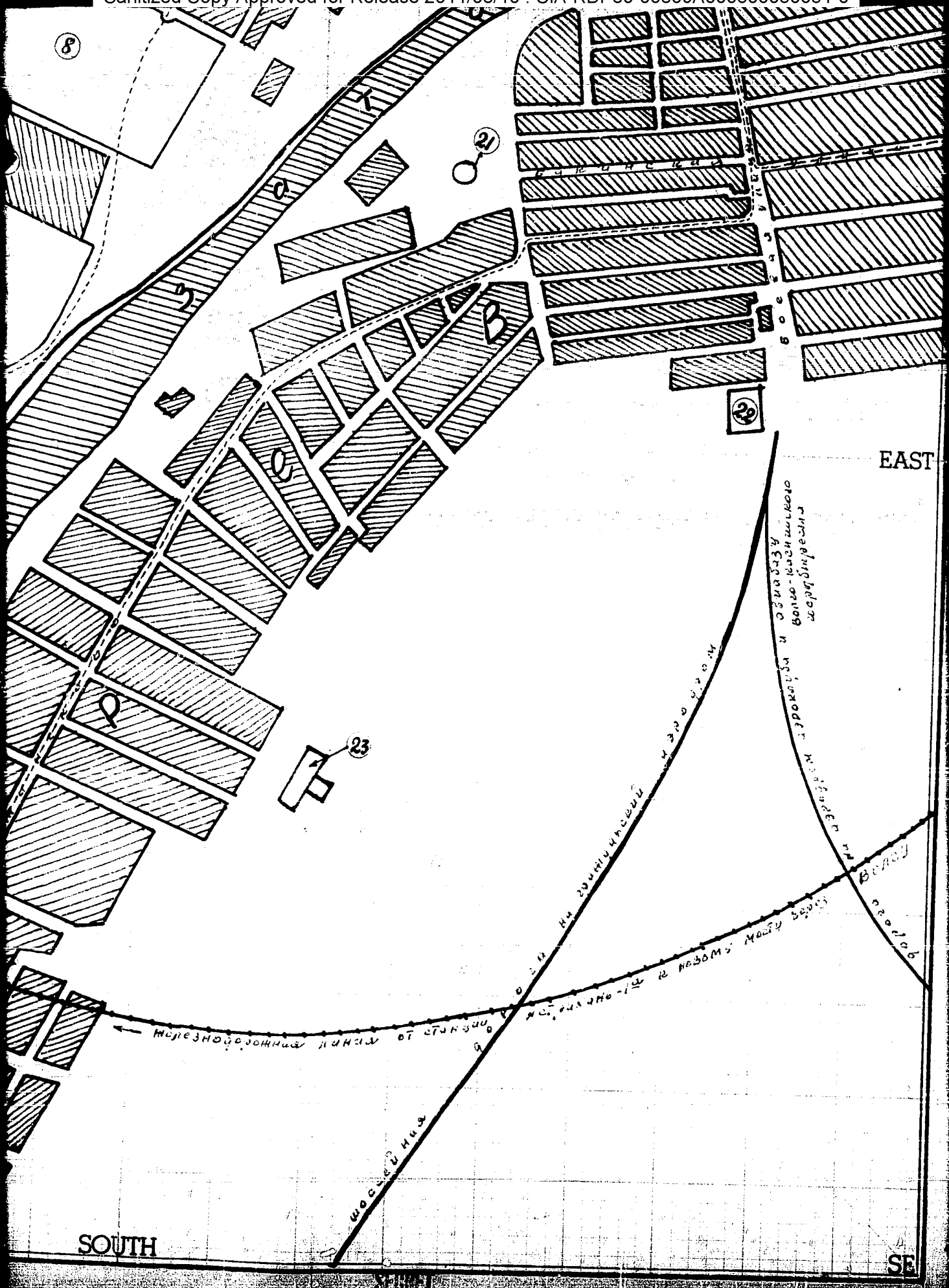
Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0



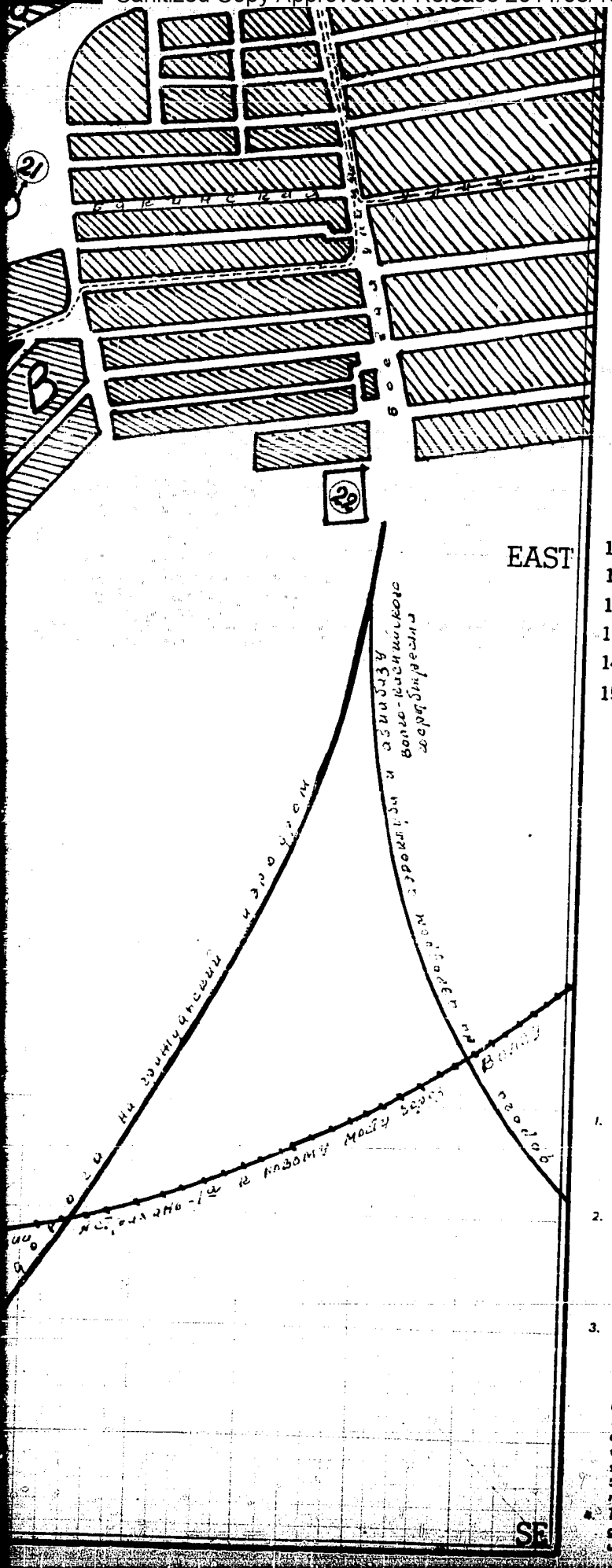
Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0



Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0



Approximate Scale (приблизительно)
1 inch equals
В 1 см — 50 метров

KEY

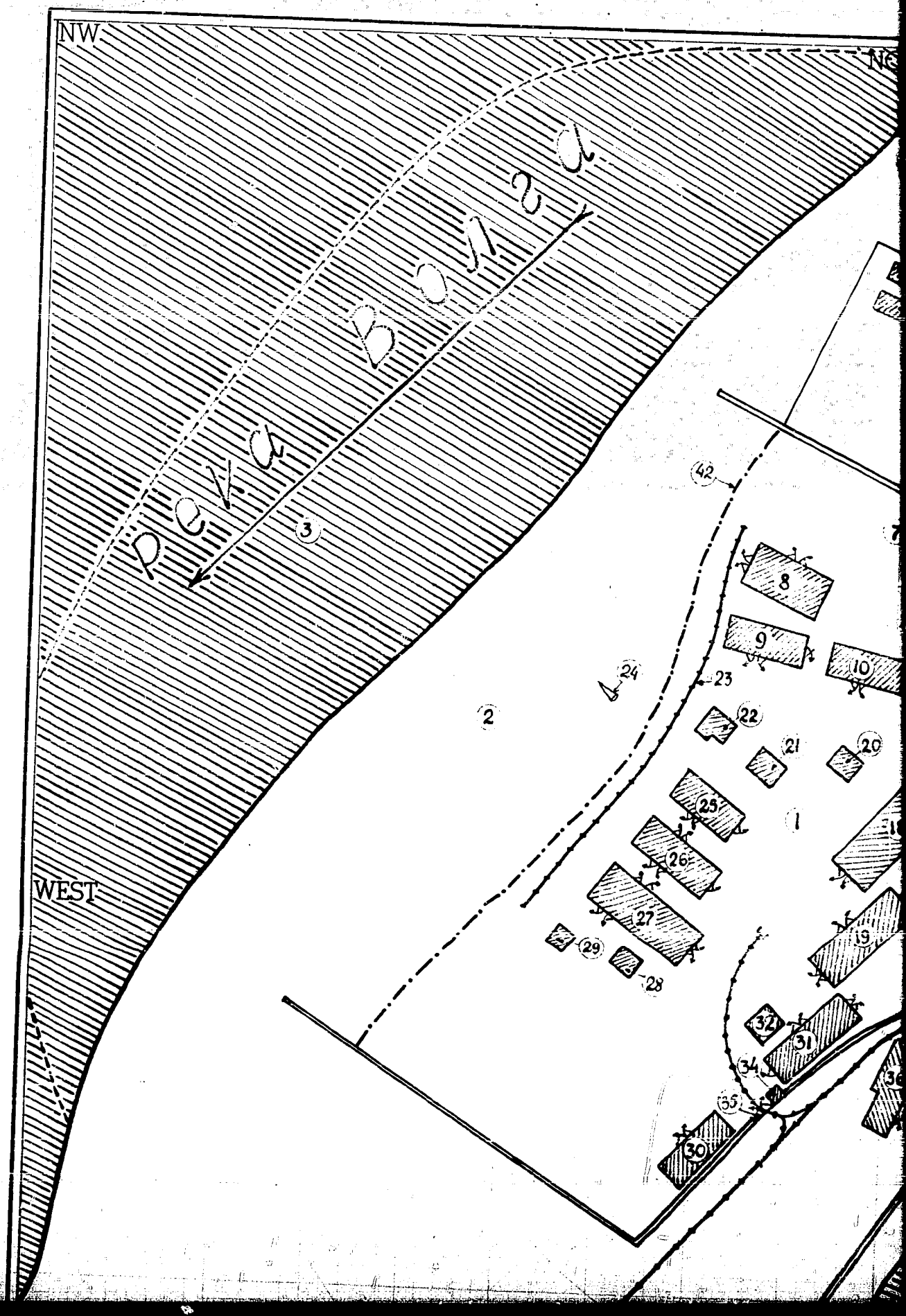
1 —— Дамба вдоль Приволжского затона
2
3 ----- Маршрут трамвая N 4
4
5 ----- Маршрут трамвая N 3
6
7 ----- Маршрут трамвая „А"
8 и кругового
9 Жилые кварталы
10
11 Водные пространства
12
13
14
15

INSTRUCTIONS FOR USE OF SKETCH MAP GRID

1. This plotting grid has been devised to fill a need for a systematic method of producing accurate [redacted] sketches. By the use of a "grid-compass" system such as this, greater accuracy of scale can be achieved, and a frame of reference will be available for presenting interview information in graphic form. 50X1-HUM
2. The chart is divided into inch grids, which in turn are subdivided into five spaces. The scale would normally be 1 inch equals whatever distance the compiler would decide when beginning the sketch. A standard ratio such as 1"=100 meters, 1"=1 mile, etc., would be preferred, although any unit of measure, in either the English or metric system, is applicable.
3. The key reference point for originating a [redacted] sketch using this plotting grid may be at the intersection of the compass lines at the center, or at any other point clearly marked by the compiler. This would be any fixed location with which he is familiar (e.g., a prominent industrial installation, railway station, compiler's home, etc.) If the only precisely known location is beyond the limits of the sketch map, a note should be made of the distance and direction in which it lies. Should the compiler be familiar with several sections of a given town or area but not the complete town or area, he could sketch several charts with a key reference point for each. 50X1-HUM
4. The [redacted] sketch may be drawn directly on the printed grid, or it may be drawn on a semi-transparent overlay using the grid merely to determine 50X1-HUM

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

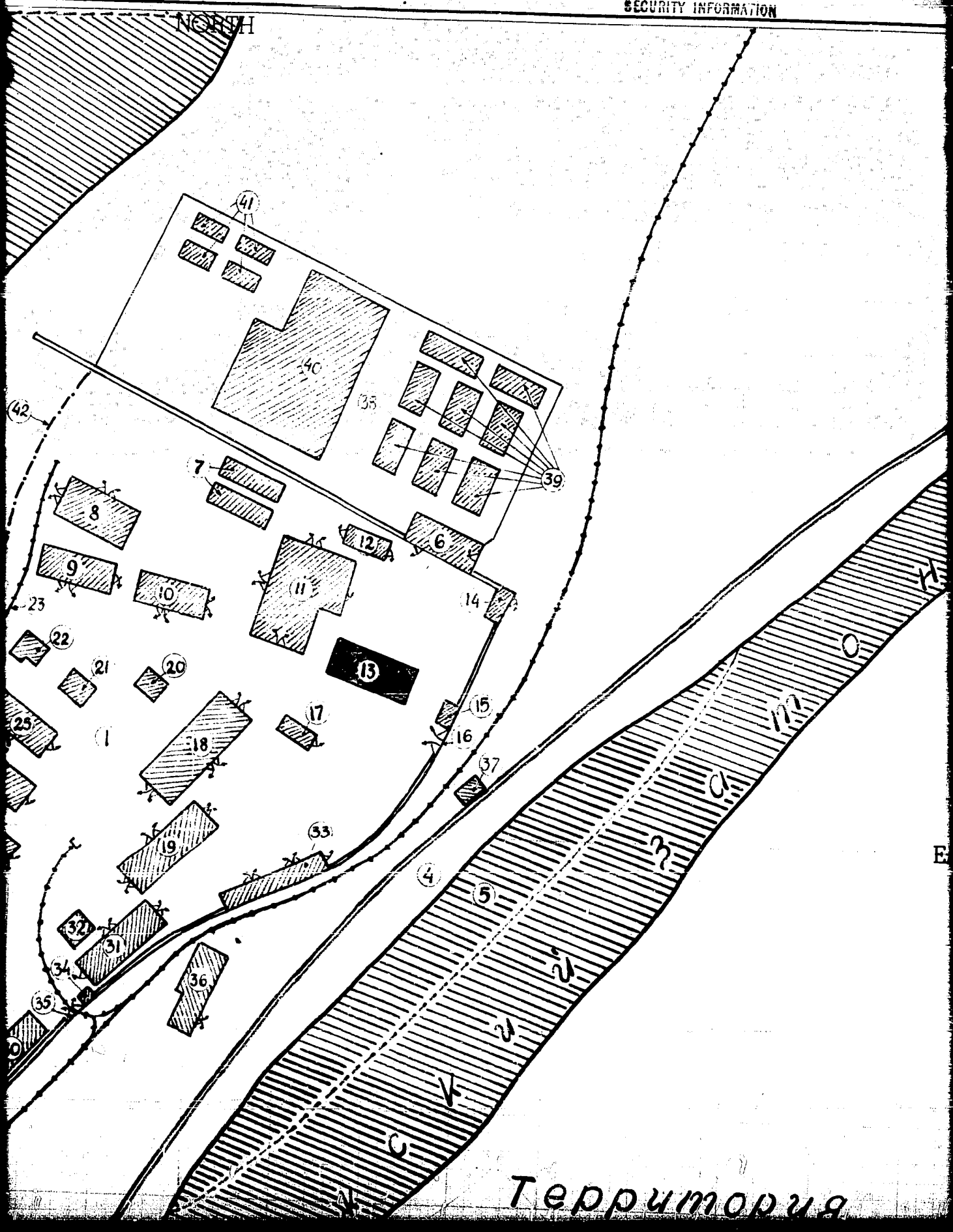
Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0



Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

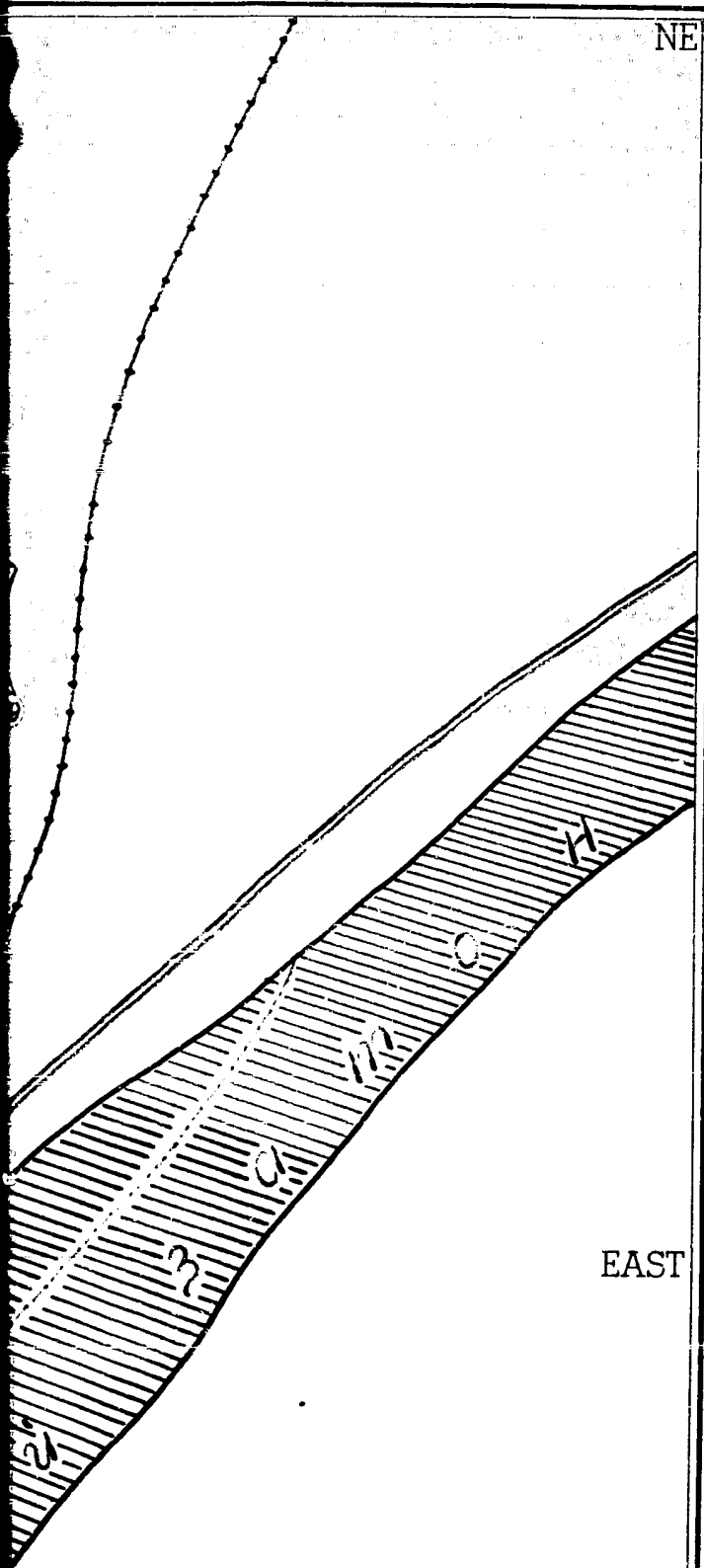
SECRET
SECURITY INFORMATION



Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

SECRET
SECURITY INFORMATION



территория

SKETCH MAP OF

План Астраханского судоремонтного завода имени Карла Маркса

Compiler:

Date:

Transmitting unit:

Key reference point:

Coordinates (if known)

Approximate Scale

1 inch equals

масштаб (приблизительный)

1 : 2000 ÷ 2100

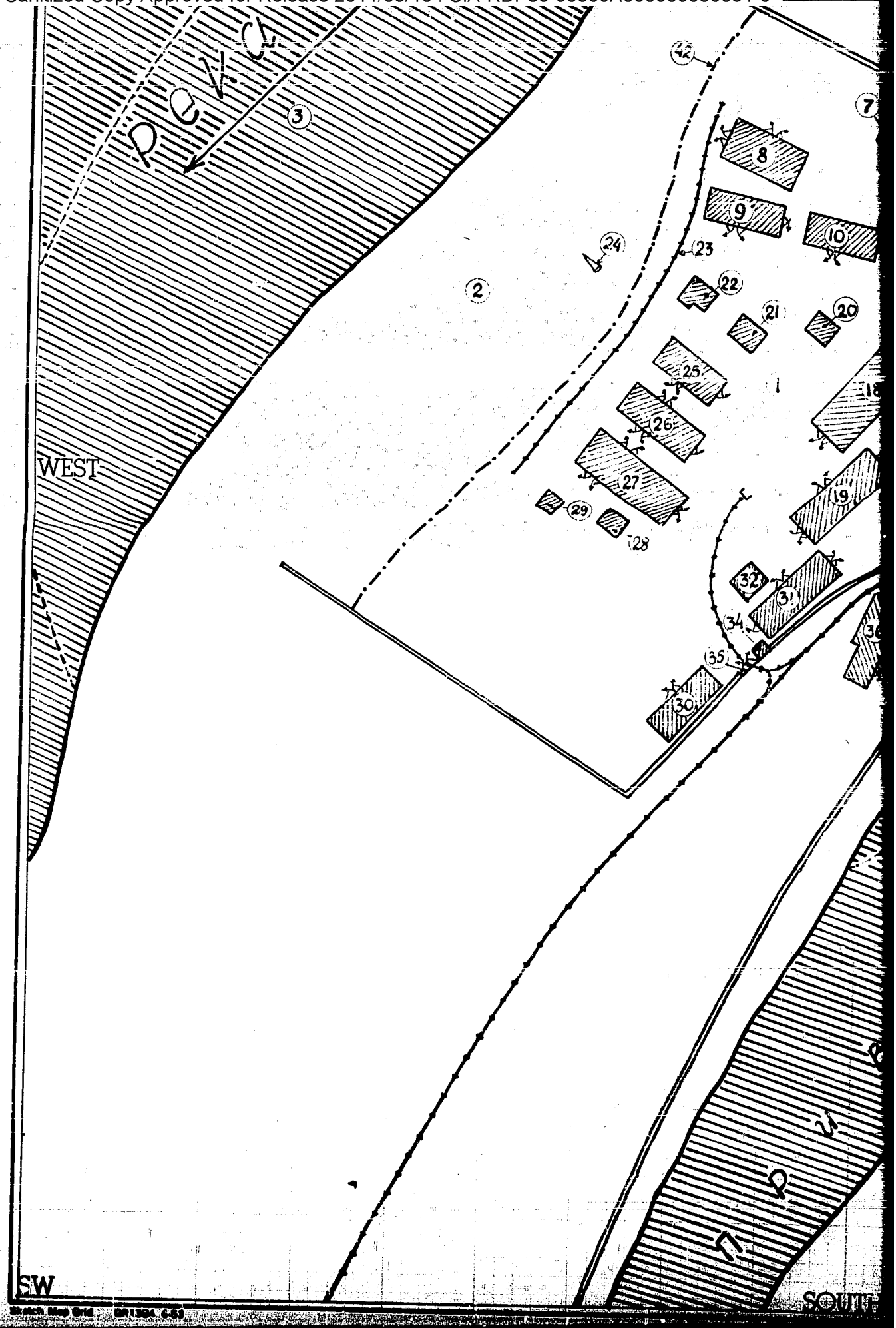
1 см ≈ 20 ÷ 21 метру

KEY

1 Деревянный забор (доски не доходят)
2
3 Средние границы акватории завода
4
5 Дамба
6
7 Водные пространства
8
9 Служебные и жилые здания
10 завода и заводского поселка
11
12 Ворота и двери
13
14 Трамвайная линия маршрута 4
15 граница береговой части завода и непосредственной территории /ограждения нет/

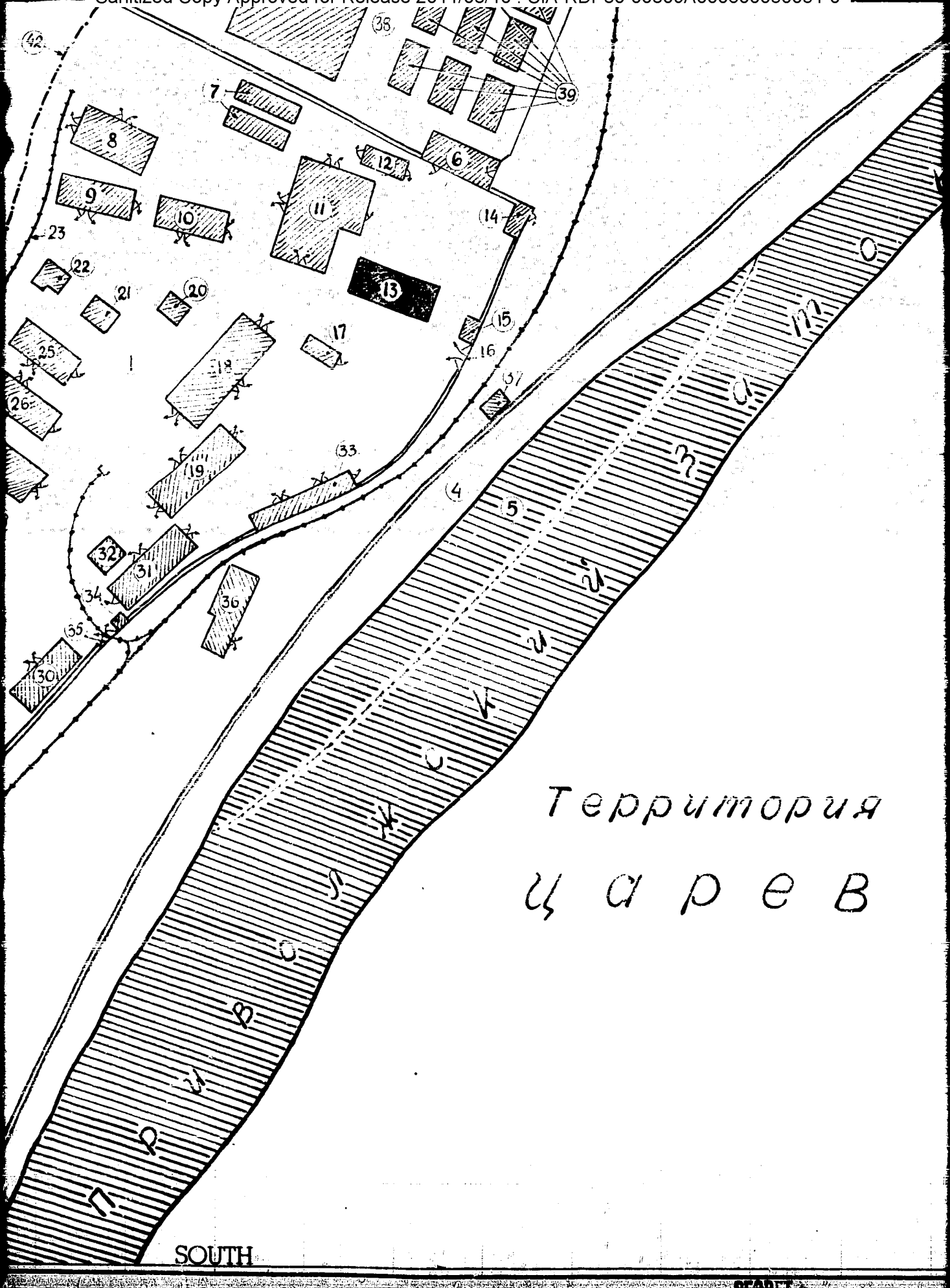
Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0



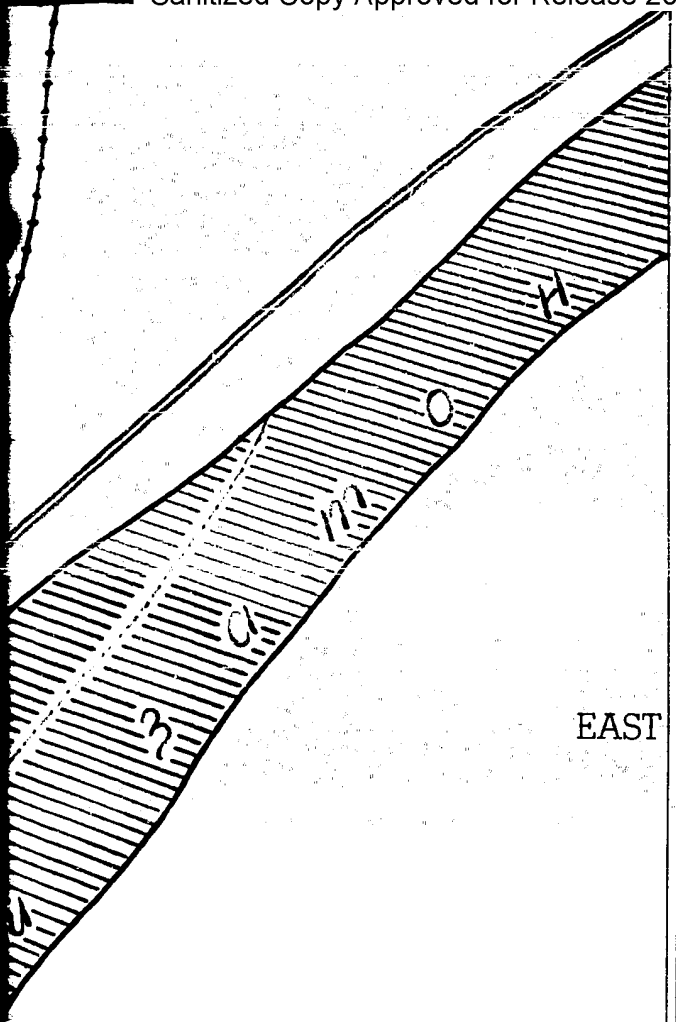
Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0



Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0



EAST

ерритория

а р е в

SE

Approximate Scale

1 inch equals

Масштаб (приблизительный)

1:2000 ÷ 2100

1 см ≈ 20 ÷ 21 метру

KEY

1 деревянный забор (до реки не доходит)

2

3 средние границы акватории завода

4

5 дамба

6

7 водные пространства

8

9 служебные и жилые здания

10 завода и заводского поселка

11

12 ворота и двери

13

14 трамвайная линия маршрута 4

15 граница береговой части завода и непосредственной территории (ограждения нет)

INSTRUCTIONS FOR USE OF SKETCH MAP GRID

1. This plotting grid has been devised to fill a need for a systematic method of producing accurate [redacted] sketches. By the use of a "grid-compass" system such as this, greater accuracy of scale can be achieved, and a frame of reference will be available for presenting interview information in graphic form.

2. The chart is divided into inch grids, which in turn are subdivided into five spaces. The scale would normally be 1 inch equals whatever distance the compiler would decide when beginning the sketch. A standard ratio such as 1"=100 meters, 1"=1 mile, etc., would be preferred, although any unit of measure, in either the English or metric system, is applicable.

3. The key reference point for originating a [redacted] sketch using this plotting grid may be at the intersection of the compass lines at the center, or at any other point clearly marked by the compiler. This would be any fixed location with which he is familiar (e.g., a prominent industrial installation, railway station, compiler's home, etc.) If the only precisely known location is beyond the limits of the sketch map, a note should be made of the distance and direction in which it lies. Should the compiler be familiar with several sections of a given town or area but not the complete town or area, he could sketch several charts with a key reference point for each.

4. The [redacted] sketch may be drawn directly on the printed grid, or it may be drawn on a semi-transparent overlay using the [redacted]

50X1-HUM

50X1-HUM

50X1-HUM

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ — стр. 1

Местонахождение и историческая справка — стр. 1

Деятельность завода в период войны 1941-1945 годов — стр. 3

Значение завода в масштабе Министерства и области — стр. 3

2. ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ ЗАВОДА — стр. 5

Назначение завода — стр. 5

Об'ем выпускаемой заводом продукции — стр. 5

Виды работ, выполняемых заводом — стр. 6

Качество работы завода — стр. 7

3. ОРГАНИЗАЦИЯ, СТРУКТУРА, РУКОВОДСТВО — стр. 9

Ведомственное подчинение, структура и штаты завода — стр. 9

Система подчиненности и руководства на заводе — стр. 20

Планирование, учет, финансы — стр. 22

Виды контроля за производственной деятельностью — стр. 28

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ЗАВОДА — стр. 31

Цехи завода и оборудование их — стр. 31

Силовое хозяйство завода — стр. 36

Транспорт завода — стр. 37

Под'емные сооружения на заводе — стр. 39

Состояние стенок и акватории завода — стр. 40

Количество принимаемых заводом судов — стр. 43

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

5. КАЧЕСТВО РУКОВОДСТВА И ПЕРЕДОВЫЕ МЕТОДЫ РАБОТЫ стр. 45

Характеристика руководства заводом стр. 45
Передовые методы работы на заводе стр. 46
Производственно-экономический эффект передовых методов стр. 48
Нормирование труда и заработной платы стр. 49
Выполнение рабочими норм выработки стр. 56

6. КАДРЫ ЗАВОДА стр. 59

Состав кадров стр. 59
Условия работы стр. 59
Бытовые условия рабочих и материальная обеспеченность стр. 63
Политико-воспитательная работа среди рабочих стр. 68
Моральное и политическое лицо рабочих стр. 70

7. СИСТЕМА СТОРОЖЕВОЙ И ПОЖАРНОЙ ОХРАНЫ ЗАВОДА стр. 72

Наличие и техническое состояние ограждения территории стр. 72
Организация сторожевой охраны завода стр. 73
Возможности проникновения на территорию завода стр. 74
Организация пожарной охраны завода стр. 75

8. РЕКОНСТРУКЦИИ И ПЕРСПЕКТИВЫ ДАЛЬНЕЙШЕГО РОСТА ЗАВОДА стр. 77

9. ВОЗМОЖНОСТИ ПЕРЕВОДА ЗАВОДА НА ВЫПУСК ВОЕННОЙ ПРОДУКЦИИ стр. 78

Характер перевода стр. 78
Организация работ в условиях военного времени стр. 78
Возможные виды военной продукции стр. 80
Обеспечение выпуска гражданской продукции стр. 80

10. ПРИЛОЖЕНИЯ

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

АСТРАХАНСКИЙ СУДОРЕМОНТНЫЙ ЗАВОД
ИМЕНИ КАРЛА МАРКСА
МОРСКОГО ФЛОТА

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

Местонахождение и историческая справка.

Судоремонтный завод имени Карла Маркса морского флота находится в городе Астрахани на территории Сталинского района, на участке, носящем название "Эллинг", по улице Песчаная коса. Территория завода простирается вдоль левого берега реки Волги и берега Приволжского затона. Участок города, носящий название "Эллинг", является полуостровом, омываемым с западной стороны водами реки Волги, с восточной стороны водами Приволжского затона и с юго-западной стороны водами реки Царев. Около завода, вдоль берега Приволжского затона, проходит трамвайная линия маршрута № 4.

Этот завод возник до революции 1917 года. Первоначально это были небольшие мастерские судоремонтные, предназначавшиеся преимущественно для ремонта технического флота /землесосов, землечерпалок, буксировщиков, грунтоотвозных шаланд/. После революции 1917 года эти мастерские были значительно расширены и реконструированы до об'ема судоремонтного завода. В дальнейшем завод продолжал использоваться преимущественно для ремонта судов технического и путейского флота Астраханской днобазы /дноуглубительной базы/ бывшего об'единения "Каспар" /Каспийское пароходство, об'единявшее пароходства "Касптанкер", "Рейдтанке", "Каспфлот", порты, заводы и управления путей Каспийского бассейна/.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

С течением времени завод все более расширялся, пополнялся станками и оборудованием и ему было присвоено наименование - Судоремонтный завод имени Карла Маркса.

После разукрупнения об'единения "Каспар" Астраханская дноуглубительная база была реорганизована в Астраханское рейдовое управление морского пути "Рейдморпуть", а завод имени Карла Маркса был подчинен Астраханскому рейдовому нефтеналивному пароходству "Рейдтанкер". Однако, независимо от подчинения, завод продолжал преимущественно обеспечивать нужды Астраханского управления "Рейдморпуть". После настойчивых ходатайств руководства управления "Рейдморпуть" о передаче завода имени Карла Маркса в ведение этого управления, завод был исключен из системы пароходства "Рейдтанкер" и передан в ведение управления "Рейдморпуть". В дальнейшем такие переводы завода из системы пароходства "Рейдтанкер" в систему управления "Рейдморпуть" и обратно происходили несколько раз. Примерно с 1940 по 1944 год завод имени Карла Маркса опять находился в ведении пароходства "Рейдтанкер", а в 1944 году был передан в систему управления "Рейдморпуть", в ведении которого он находится и до настоящего времени.

Весной 1945 года из состава управления "Рейдморпуть" была выделена и передана в ведение пароходства "Рейдтанкер" Служба пути и обстановки вместе с путейским флотом и управление "Рейдморпуть" было переименовано в связи с этим в Астраханское управление рейдового технического флота "Рейдтехфлот". Это обстоятельство несколько уменьшило об'ем работы завода имени Карла Маркса, так как суда путейского флота с этого времени уже ремонтировались на судоремонтных базах пароходства "Рейдтанкер".

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Деятельность завода в период войны 1941-1945 годов.

В период войны 1941-1945 годов завод имени Карла Маркса, наряду с выполнением своих основных задач судоремонта, в незначительной степени загружался чисто военными заказами, и в частности заказами по изготовлению корпусов снарядов.

Осенью 1942 года, из-за быстрого продвижения немецких войск к реке Волге создалось угрожающее положение для Астрахани. Наиболее критическим периодом для города был тот, когда немецкие войска достигли села Яшкули / в 60 километрах к западу от Астрахани /. Осенью 1942 года проводилась подготовка завода к эвакуации в город Гурьев. Часть оборудования и людей была погружена на баржи и вывезена в город Гурьев. Но здесь это оборудование не было использовано и даже более, оно не было выгружено с барж. Оставшаяся часть оборудования завода и людей в городе Астрахани продолжала функционировать, но в очень незначительном об'еме. Весной 1943 года оборудование и люди были возвращены из Гурьева в Астрахань. Производственная деятельность завода начала быстро восстанавливаться и к осени 1943 года стала уже нормальной.

Разрушениям от бомбардировок с воздуха завод в период войны 1941-1945 годов не подвергался.

Значение завода в масштабе Министерства и области.

Судоремонтный завод имени Карла Маркса в системе морского флота занимает довольно видное место. Относится он к катего-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

рии крупных заводов или как он официально числится в категории промышленных предприятий морского флота 1-го разряда.

В Астраханской области, среди промышленных предприятий морского флота, этот завод стоит на втором месте, после судоремонтного завода имени 10-й годовщины Октябрьской революции.

Среди прочих промышленных предприятий области он находится примерно на одном уровне с судоремонтным заводом имени Сталина речного флота после судоремонтного завода имени Ленина Волжского речного нефтеналивного пароходства "Волготанкер".

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

2. ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ ЗАВОДА.

Назначение завода.

Судоремонтный завод имени Карла Маркса является промышленным предприятием универсального типа, как и большинство судоремонтных заводов в С.С.С.Р. Он имеет большое количество цехов и специальностей и выполняет все работы, встречающиеся на судах, от начала до конца.

Завод обеспечивает все категории ремонта судов - текущий, средний и капитальный. При этом необходимо отметить характерную особенность назначения завода, заключающегося в том, что он предназначен преимущественно для ремонта судов технического флота /землесосов, землечерпалок и прочих судов, обслуживающих дноуглубительные караваны/ Астраханского управления рейдового технического флота "Рейдтехфлот". Суда путейского и обстановочного флота ремонтируются на судоремонтных предприятиях пароходства "Рейдтанкер", поскольку эти суда в 1945 году из состава управления "Рейдтехфлот" были переданы в систему пароходства "Рейдтанкер".

Об'ем выпускаемой заводом продукции.

На 1951 год заводу был запланирован об'ем выпуска продукции валовой на сумму около 9-10 миллионов рублей. Этот об'ем выпуска валовой продукции складывался из следующих качественных показателей:

а/ Судоремонт — около 6,5-7 млн. рублей,

б/ Заказы Министерства — около 1 млн. рублей,

в/ Заказы сторонних организаций около 1,5-2 млн. рублей.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Виды работ, выполняемых заводом.

План судоремонта в зиму 1950/1951 года и в течение 1951 года складывался из выполнения следующих заданий:

а/ Капитального ремонта землесоса "Красное Сормово", производительностью от 200 до 250 кубических метров грунта в час.

б/ Капитального ремонта землесоса "ВК-3", производительностью от 200 до 250 кубических метров грунта в час.

в/ Капитального ремонта буксирного парохода /шаландера/ "Дербент" мощностью главных машин около 500 лошадиных сил.

г/ Капитального ремонта буксирного парохода /шаландера/ "Степан Разин" мощностью главных машин около 500 лошадиных сил.

д/ Капитального ремонта стальных грунтоотвозных шаланд № 319, № 320, № 324 грузоподъемностью около 1000 тонн каждая.

е/ Текущего ремонта комбинированного земснаряда "Родина" производительностью около 250 кубических метров грунта в час, землесосов "СЗ-14", "ВК-1", "БК-2", "ВК-6", производительностью от 200 до 250 кубических метров грунта в час каждый.

ж/ Текущего ремонта землечерпательных снарядов "ВК-5", "УК-1", "УК-2", "Сарептский затон", производительностью от 150до 170 кубических метров грунта в час каждая.

з/ Текущего ремонта 14 буксирных пароходов/ шаландеров/, винтовых, мощностью главных машин от 200 до 600 лошадиных сил.

и/ Текущего ремонта 4 винтовых теплоходов буксирных, в том числе одного, полученного от Германии по репарации, мощность которого составляет /главных двигателей/ 600 лошадиных сил.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

к/ Текущего ремонта грунтоотвозных шаланд стальных в количестве около 20 грузопод'емностью от 500 до 1000 тонн.

Заказы Министерства по заводу в зиму 1950/1951 года и в течение 1951 года складывались из выполнения следующих заданий:

а/ Изготовления деталей для судов Астраханского морского порта.

б/ Изготовления сменно-запасных деталей и частей для дноуглубительных снарядов.

в/ Ремонта собственного оборудования, под'емных сооружений и плавучих единиц.

Заказы сторонних организаций по заводу складывались из выполнения следующих заданий:

а/ Поставки сменно-запасных деталей и частей для моторно-рыболовных станций Волго-Каспийского госрыбтреста.

б/ Поставка сменно-запасных деталей для земснарядов Сталинградского технического участка Волжского бассейнового управления пути речного флота. Необходимо отметить, что выполнение заказов для организаций речного флота в настоящее время не будет относиться к категории заказов сторонних организаций. В связи с тем, что Министерство морского флота и Министерство речного флота Об'единены, то такие заказы будут относиться к категории заказов Министерства.

Качество работы завода.

Необходимо отметить, что все послевоенные годы работа завода носила исключительно неудовлетворительный характер. Про-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

изводственные задания систематически не выполнялись, графики выпуска судов из ремонта постоянно срывались, качество работ было низкое. Только в 1950 и в 1951 годах, в результате смены руководства заводом, работа его несколько улучшилась, но очень незначительно. Лишь теперь, в 1953 году, судя по сообщениям газеты "Водный транспорт", в работе завода произошли значительные улучшения и даже по итогам Всесоюзного социалистического соревнования за первый квартал 1953 года коллективу завода присуждена третья премия.

Основными недостатками в работе завода являлись плохое качество ремонта судов, несоблюдение графиков ремонта, наличие брака в производстве, небрежность, медлительность и бесконтрольность в продвижении заказов.

Как правило, на заводе практиковалось в первую очередь выполнять те заказы, которые выгодны заводу с точки зрения выполнения плана по выпуску валовой продукции, а выполнение более трудоемких заказов постоянно затягивалось.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

3. ОРГАНИЗАЦИЯ, СТРУКТУРА, РУКОВОДСТВО.

Ведомственное подчинение, структура и штаты завода.

Судоремонтный завод имени Карла Маркса находится в ведении Астраханского управления рейдового технического флота "Рейдтехфлот" и оперативно подчинен этому управлению. Административно директор завода был подчинен Главному управлению морских путей Министерства морского флота /в настоящее время Главное управление водных путей и гидротехнических сооружений Министерства морского и речного флота/.

Во главе завода стоит директор - Инженер - Капитан морского флота 2-го ранга ВЕРЕНИКИН, оперативно подчиненный начальнику Астраханского управления рейдового технического флота "Рейдтехфлот" - Капитану морского флота 1-го ранга ЛУЦИРЕНКО, а административно был подчинен Начальнику Главного управления морских путей Министерства.

В помощь директору завода приданы:

Главный инженер - заместитель директора завода -инженер-Капитан морского флота 3-го ранга СМЫТКИН,

Инженер по рационализации и изобретательству,

Главный диспетчер завода - Старший техник лейтенант морского флота КУЗНЕЦОВ,

Диспетчеры завода - три единицы,

Инженер по рационализации и изобретательству ведает вопросами внедрения на заводе рационализации, изобретательства,

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

всякого рода технических усовершенствований, организации работы среди рабочих и инженерно-технических работников в этой области, учета всякого рода предложений и лиц, вносящих те или иные предложения, изобретения или технические усовершенствования.

Главный диспетчер и диспетчеры завода являются связующим звеном между багермейстерами, капитанами, старшими механиками и шкиперами ремонтируемых судов с одной стороны и производственными отделами завода с другой стороны, ведут повседневный оперативный контроль и учет степени готовности к выпуску из ремонта каждого судна, осуществляют строжайший контроль за соблюдением графиков ремонта на так называемых ежедневных "планерках", ведут повседневный оперативный учет выполнения плана.

Штаты судоремонтного завода имени Карла Маркса состоят из четырех частей, а именно:

а/ Заводоуправления,

б/ Цехового персонала,

в/ Непромышленного персонала,

г/ Производственных /основных и вспомогательных/ рабочих.

Штаты заводоуправления состоят примерно из 70 человек и в состав этих штатов входят следующие отделы:

а/ Планово-производственный отдел, во главе которого стоит Инженер-Старший лейтенант морского флота ПАВЛОЦКИЙ.

Планово-производственный отдел обеспечивает перспективное и производственное планирование деятельности завода, планирование кадров, финансов, а также через производителей работ /прорабов/ осуществляет непосредственное руководство производством.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

б/ Технический отдел.

Технический отдел обеспечивает разработку технологических процессов, технической документации /проектов и чертежей/, а также разработку ремонтных ведомостей.

в/ Отдел главного механика, вл главе которого стоит старший техник-лейтенант морского флота ДЖАЛИЛОВ.

Отдел главного механика обеспечивает учет, ремонт, возобновление и пополнение имеющегося в его ведении силового хозяйства завода, грузопод'емных сооружений, станков и оборудования, ведет учет расхода по заводу электрической энергии, воды, топлива, смазочных и обтирочных материалов.

г/ Отдел труда и зарплаты, во главе которого стоит техник - практик ЯКОВЛЕВ.

Отдел труда и зарплаты обеспечивает организацию работ на заводе, нормирование труда и заработной платы рабочих, инженерно-технических работников и служащих, внедрение передовых методов труда, работу в области техники безопасности и промышленной санитарии, осуществляет контроль за соблюдением трудового законодательства и соблюдением штатно-финансовой дисциплины.

д/ Бухгалтерия /находившийся во главе ее ПОТЯКО за мошенничества и присвоение государственных денег посажен в 1951 году в тюрьму на 12 или 15 лет/.

Бухгалтерия обеспечивает документальное выполнение всех финансовых операций по заводу, осуществляет регулирование и бухгалтерский учет всей финансовой деятельности завода.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

е/ Финансовый отдел.

Финансовый отдел обеспечивает получение из банка денежных знаков, выплату рабочим, инженерно-техническим работникам и служащим завода заработной платы и ведет оперативный финансовый учет по заводу.

ж/ Отдел кадров.

Отдел кадров обеспечивает наем, увольнение и перемещение кадров завода, учет кадров, ведение и учет трудовых книжек.

з/ Проектно-конструкторское бюро.

Проектно-конструкторское бюро /П.К.Б./ обеспечивает выполнение всей технической документации по судоремонту и в частности исполнение рабочих чертежей для цехов и проектов отдельных узлов и деталей по корпусам и механизмам судов.

и/ Административно-хозяйственный отдел.

Административно-хозяйственный отдел обеспечивает управление делами по заводу, ведение канцелярского хозяйства, ведение почты, архива, приобретение и учет инвентаря.

к/ Отдел снабжения.

Отдел снабжения обеспечивает снабжение завода всеми видами материалов, ведет планирование и учет реализации и движения фондов на материально-техническое обеспечение завода.

л/ Спецотдел.

Спецотдел обеспечивает ведение учета всеннообязанных, решение вопросов, связанных с мобилизационными резервами, ведение секретной и совершенно секретной переписки.

Шифрование документов секретных и совершенно секретных,

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

расшифровку их, направление за пределы Астрахани и получение их для завода осуществляет секретно-шифровальный отдел пароходства "Рейдтанкер".

Радиосвязью завод обеспечивает радиостанция пароходства "Рейдтанкер".

м/ Отдел капитального строительства.

Отдел капитального строительства ведает вопросами капитального строительства по заводу, а также заводскому поселку.

н/ Отдел технического контроля.

Отдел технического контроля осуществляет контроль качества выпускаемой цехами завода продукции как по отдельным деталям, так по узлам и агрегатам в целом. Без отметки, штампа или клейма отдела технического контроля ни одна деталь не может быть пред'явлена к сдаче заказчику, а наряд за эту работу не может быть оплачен.

Штат цехового персонала состоит из 55 человек инженерно-технических работников и служащих и в состав его входят следующие основные и вспомогательные цехи:

а/ Механический цех, во главе которого стоит инженер-механик АЛФЕРОВ.

Механический цех состоит из 9 человек инженерно-технических работников и служащих, а также в среднем 60 человек рабочих. Цех обеспечивает холодную механическую обработку деталей.

б/ Слесарно-монтажный цех в составе 8 человек инженерно-технических работников и служащих и в среднем 125 человек производственных рабочих.

Слесарно-монтажный цех обеспечивает холодную ручную об-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

работку деталей, разборку, ремонт, сборку и пригонку отдельных деталей, узлов и механизмов.

в/ Котельно-корпусный цех в составе 7 человек инженерно-технических работников и служащих и в среднем 75 человек производственных рабочих.

Котельно-корпусный цех обеспечивает работы по корпусам судов, надстройкам, паровым котлам и в частности резку, гибку, рихтовку листового и профильного металла, смену обшивок корпусов судов, клепальные работы, работы по ремонту паровых котлов /их корпусов/, а также работы по очистке водяного и огневого пространства паровых котлов.

г/ Кузнечно-меднотрубный цех в составе 5 человек инженерно-технических работников и служащих и в среднем 45 человек производственных рабочих.

Кузнечно-меднотрубный цех обеспечивает работы по горячей обработке , а также термической обработке металлов, деталей и инструметна, трубогибочные работы, работы по изготовлению деталей и узлов паропроводов.

д/ Литейно-модельный цех в составе 5 человек инженерно-технических работников и служащих и в среднем 45 человек производственных рабочих.

Литейно-модельный цех обеспечивает работы по изготовлению моделей отливок, формовке деталей и литью их.

е/ Электрический и электросварочный цех в составе 4 человек инженернотехнических работников и в среднем 30 человек производственных рабочих.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Электрический и электросварочный цех обеспечивает работы по ремонту электрооборудования /силового и осветительного/ и, кроме того электросварочные работы.

ж/ Деревообделочный цех и лесорама в составе 6 человек инженерно-технических работников и служащих и в среднем 65 человек производственных рабочих.

Деревообделочный цех обеспечивает работы по продольной распиловке леса, изготовлению крупных деревянных деталей, как например: привальных брусьев, жестких кранцев, мачт, трапов, сабанов, подмостей и т.п.

з/ Столярный цех в составе 3 человек инженерно-технических работников и в среднем 30 человек производственных рабочих.

Столярный цех обеспечивает все виды судовых столярных работ, как например: изготовление мебели, оконных переплетов, дверей, рундуков и т.п.

и/ Малярно-кровельный цех в составе 2 человек инженерно-технических работников и в среднем 30 человек производственных рабочих.

Малярно-кровельный цех обеспечивает всякого рода шлаклевочные, малярные и живописные работы, а также работы по укладке кровли на судовых надстройках.

к/ Инструментальный или как его иногда называют ремонтный цех в составе 3 человек инженерно-технических работников и в среднем 25 человек рабочих.

Инструментальный цех обеспечивает хранение, учет и выдачу рабочим инструмета, а также ремонт и восстановление изношенного инструметна.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

л/ Вспомогательный или как его иногда называют такелажный, судопод'емный или чернорабочий цех в составе 3 человек инженерно-технических работников и в среднем 120 человек рабочих.

Вспомогательный цех обеспечивает работы по под'ему на берег судов, такелажные работы, а также всякого рода подсобные работы.

Штат непромышленного персонала завода состоит из 100 человек инженерно-технических работников, рабочих и служащих. Непромышленным персоналом в отличие от цехового персонала он называется потому, что он непосредственно продукции не дает и деятельность его по отношению к основной деятельности завода носит вспомогательный характер. В состав непромышленного состава завода имени Карла Маркса входят:

а/ Паросиловая станция со штатом 10 человек инженерно-технических работников и рабочих.

Заводская котельная служит для подачи пара в заводские помещения для производственных нужд, а также для отопления в холодное время года.

б/ Транспортный цех со штатом 4 человека инженерно-технических работников и служащих и 70 человек производственного персонала, в том числе:

Автомобильный транспорт	- 12 человек,
Гужевой транспорт	- 5 человек,
Краны плавучие	- 12 человек,
Краны береговые	- 6 человек,
Краны автомобильные	- 2 человека,

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Буксирный пароход - 21 человек,

Раз'ездной моторный катер "Марксист" - 6 человек,

Деревянные плашкоуты 2 единицы - 6 человек.

Транспортный цех предназначен для обеспечения всех транспортных операций, связанных с перевозкой материалов для завода.

в/ Сметная группа в составе 6 человек инженерно-технических работников.

Сметная группа обеспечивает составление и калькуляцию ремонтных ведомостей по флоту, а также калькуляцию стоимости ремонта флота.

г/ Жилищно-коммунальный отдел в составе 6 человек инженерно-технических работников и служащих.

Жилищно-коммунальный отдел обеспечивает работу в области жилищно-бытового хозяйства в рабочем поселке и в общежитиях.

д/ Комендатура со штатом 4 человека служащих.

Комендатура завода ведает гражданским хозяйством завода /зданиями и инвентарем/ и в своей работе связана с административно-хозяйственным отделом завода и в вопросах противопожарной безопасности с 8-м отрядом военизированной охраны.

Число производственных рабочих завода не носит постоянный характер и оно колеблется от 500 до 900 человек. Обычно среднегодовой контингент рабочих заводу утверждается около 650-700 человек. Наименьшее число рабочих бывает в летние месяцы и наибольшее число бывает в зимние месяцы, когда основная масса судов становится к стенкам завода на ремонт. Пополнение контингента рабочих в период зимнего судоремонта осуществляется следующим образом. С

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

каждого судна, становящегося в ремонт к стенкам завода, обычно на период ремонта списывается и временно передается в распоряжение заводской администрации часть команды /преимущественно машинной/, в среднем до 50% всей численности экипажа судна. Эти лица используются администрацией завода на судоремонтных работах с оплатой по существующим расценкам в соответствии с квалификацией рабочего, количеством и качеством выпускаемой им продукции. Оплата производится за счет средств завода. Управление рейдового технического флота только при известных условиях выплачивает этим рабочим определенную доплату до судовой тарифной ставки. Как только заканчивается зимний судоремонт, эти, временно переданные на завод члены судовых экипажей, вновь возвращаются на свои суда.

Большой удельный вес среди производственных рабочих завода занимают так называемые молодые рабочие из числа окончивших школы фабрично-заводского обучения /Ф.З.О./ и ремесленные училища /Р.У./ и в частности ремесленное училище № 34, поставляющее кадры молодых рабочих преимущественно для завода имени Карла Маркса. В 1951 году количество молодых рабочих на заводе составляло не менее 100-120 человек.

Профессии рабочих на заводе довольно разнообразны и основными из них являются следующие:

Токари,

Фрезеровщики, [redacted]

Строгальщики,

Шлифовальщики,

Слесари-монтажники /или сборщики/,

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Слесари-инструментальщики,

Слесари-арматурщики,

Слесари-трубопроводчики,

Котельщики,

Нагревальщики,

Листоправщики /рихтовщики/,

Газосварщики и газорезчики,

Пробивальщики дымогарных труб,

Чистильщики дымогарных труб,

Котлочисты,

Кузнецы,

Молотобойцы,

Сварщики,

Медники,

Лудильщики,

Паяльщики,

Трубогибщики,

Залищики подшипников,

Модельщики,

Формовщики,

Земледелы,

Литейщики,

Электрики,

Аккумуляторщики,

Электросварщики,

Плотники,

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

столяры,

Столяры - краснодеревщики,

Стекольщики,

Маляры,

Живописцы,

Кровельщики,

Краскотеры,

Конопатчики,

Такелажники,

Бетонщики,

Каменщики,

Подсобники.

Кроме перечисленных профессий на заводе также используются рабочие ряда других профессий. Работа рабочих обычно производится в одну смену, а в период зимнего судоремонта работа часто организуется по двухсменной системе.

Система подчиненности и руководства на заводе.

Система подчиненности аппарата завода построена на основе "Устава о дисциплине работников морского транспорта С.С.С.Р." Прежде всего на заводе формально осуществляется принцип единоначалия. Ответственным лицом является директор завода. Правда здесь следует иметь в виду, что в деятельности директора, также как и руководителей других предприятий и организаций в Советском союзе, нет полной самостоятельности и в частности в его действия могут

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

вмешиваться и вмешиваются парторг Ц.К. К.П.С.С. и председатель заводского профсоюзного комитета. О степени их вмешательства я давал подробное описание в моих предыдущих документах.

Для облегчения работы директора непосредственное подчинение всех отделов и цехов завода разделено между директором и его помощниками, при чем право такого разделения предоставлено исключительно директору завода. Руководитель каждого отдела или цеха может решать все вопросы по своему участку работы только с тем руководителем, которому он непосредственно подчинен. К вышестоящему начальнику он может обращаться только через своего непосредственного начальника. Например, начальник механического цеха может решать все вопросы с главным инженером завода, так как начальник этого цеха подчинен непосредственно главному инженеру завода. К директору завода начальник механического цеха может обращаться только через главного инженера.

Система руководства деятельностью завода, так же как и на других предприятиях, осуществляется по производственно-технической линии, по линии материально-технического снабжения, плановой, финансовой и контролирующей. При этом все области руководства связаны между собой и направлены на выполнение заводом поставленных перед ним задач. Так например, технический отдел, сметная группа и проектно-конструкторское бюро разрабатывают ремонтные ведомости, техническую документацию /проекты, чертежи, технологические процессы/ и согласовывают их с заказчиком. Технической документацией обеспечиваются соответствующие цехи - исполнители.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Планово-производственный отдел планирует и распределяет по цехам заказы. На основании заказов, и в соответствии с действующими по заводу нормами выработки и расценками цеховые нормировщики выписывают рабочим наряды на работы. На основании этих же заказов со склада отдела снабжения начальники и мастера цехов выписывают по мере надобности необходимые материалы. После того как работа выполнена и принята мастером или начальником цеха, она подлежит по существующему обязательному порядку пред'явлению для проверки ее качества отделу технического контроля.

Практическое руководство работами непосредственно на судах, в цехах и других производственных участках осуществляется соответственно производителями работ /прорабами/, руководителями цехов и бригадирами.

Производственный контроль за выполнением работ осуществляется со стороны заказчика, главного диспетчера завода и начальника планово-производственного отдела.

Контроль за качеством выпускаемой продукции осуществляется со стороны отдела технического контроля завода, представителей инспекции "Морского Регистра" и опять таки со стороны заказчика в лице групповых инженеров.

Планирование, учет, финансы.

Основными видами планирования на каждом судоремонтном заводе, в том числе и на судоремонтном заводе имени Карла Маркса, является перспективное планирование /планирование продукции, фи-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

нансов, труда, материалов и т.д./ и оперативно-производственное планирование.

Перспективное планирование заключается в следующем. Каждый годж, обычно в течение июля месяца, планово-экономическая группа планово-производственного отдела на основе предполагаемого об'ема работ, разрабатывает контрольные цифры /проект промышленно-финансового плана или сокращенно промфинплана/ на будущий год, причем к разработке контрольных цифр привлекаются также руководители прочих отделов завода. В контрольных цифрах определяется потребное количество рабочих, инженерно-технических работников /И.Т.Р./, служащих и младшего обслуживающего персонала /М.О.П./ с разбивкой по разделам: заводоуправление, цеховой персонал, непромышленный персонал, производственные /основные и вспомогательные рабочие/. После того, как определен потребный контингент рабочих, инженерно-технических работников и служащих, определяется потребный для их содержания фонд заработной платы. Затем определяется потребное количество материалов и стоимость их, определяются потребное количество оборудования и инструмента и стоимость их. Кроме того, определяется предполагаемый расход и стоимость топлива, смазочных и обтирочных материалов, электроэнергии, воды, воздуха /сжатого/ и определяется размер накладных расходов. Сумма стоимости рабочей силы, материалов и плюс накладные расходы на эту сумму определяют стоимость работ. Накладные расходы на заводе имени Карла Маркса довольно высоки и составляют около 180%.

В итоге в промфинплане определяются расходы и доходы завода, причем основной статьей дохода являются денежные поступления от заказчиков за выполненные работы.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Оперативно-производственное планирование заключается в следующем. Все заказы на выполнение работ сосредоточены в планово-производственном отделе завода и сразу все цехам они не открываются. В противном случае это приведет к анархии в выполнении работ на заводе, так как руководители цехов будут стараться в первую очередь выполнять менее трудоемкие и более выгодные с точки зрения выполнения плана по выпуску валовой продукции работы, т.е. такие работы, какие им более выгодны. Предварительно со стороны заказчика разрабатываются план судоремонта и график выполнения работ и выпуска об'ектов из ремонта. В соответствии с планом и графиком планово-производственный отдел разрабатывает исполнительные графики. И уже в соответствии с планом судоремонта, генеральным графиком и исполнительными графиками планово-производственный отдел планирует распределение заказов по цехам и срокам исполнения. До того как планово-производственный отдел не откроет цехам заказов, ни один цех не может приступить к выполнению работ. Таким образом, заказы цехам открываются через стол заказов /иногда стол заказов называют распределительным бюро/ планово-производственного отдела постепенно, в соответствии с планом и графиками выполнения судоремонта.

На заводе осуществляется строгий учет всех видов деятельности. Учет ведется оперативный, статистический и бухгалтерский. Очень часто /точнее почти всегда/ по одному и тому же виду деятельности могут осуществляться все три вида учета одновременно. Например, оперативный учет выполнения плана судоремонта осуществляется путем определения по уже выполненным работам степени готовно-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

сти к выпуску из ремонта. Статистический учет выполнения плана осуществляется по закрытым заказам. На основании поступившего в цех заказа рабочим выписываются на выполнение работ наряды, причем на наряде, вместе с номером наряда, ставится и номер заказа. После того, как работа выполнена и на наряде сделана последняя отметка отдела технического контроля о приемке работы и наряд поступает для оплаты, заказ считается закрытым. Начальник цеха должен сдать закрытый заказ в планово- производственный отдел завода или в крайнем случает пред'явить его для отметки о закрытии в книге открытых заказов. По сумме закрытых заказов и осуществляется статистический учет выполнения плана, выражающийся в натуральном выражении. Бухгалтерский учет выполнения плана ведется уже согласно расчетам с заказчиком, осуществляемым в соответствии с актами процентовки готовности судов к выпуску из ремонта и данными сметы на судоремонт. Денежные поступления за выполненные работы со стороны заказчика определяют выполнение плана в ценностном выражении. Если эти доходы завода окажутся ниже расходов, определяемых по сумме затрат на рабочую силу, материалы и общезаводские расходы /прочие или плановые накладные расходы/, то эта разница даст убытки. Учет затрат на рабочую силу ведется по закрытым нарядам. Учет затрат на материалы ведется по закрытым материальным требованиям в отделе снабжения. Накладные расходы определяются по отдельным элементам затрат и сравниваются с заранее запланированным размером накладных расходов. Очень строго преследуются руководители предприятий, если размер действительных накладных расходов по предприятию превысит запланированный и если себестоимость продукции окажется выше плановой.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

На заводе имени Карла Маркса, также как и на других судоремонтных заводах, очень строго ведется учет движения материальных ценностей, так как в стране трубуется строжайшая экономия всех материалов, а удельный вес расхода их в ценностном выражении на судоремонтных заводах составляет в среднем 50-60% от общей сметы затрат на производство.

В заключение необходимо отметить, что по всем видам деятельности на заводе ведется периодическая оперативная, статистическая и бухгалтерская отчетность по установленным формам отчетности и этих форм довольно много.

Остановимся несколько на финансовой деятельности завода имени Карла Маркса. Судоремонтный завод имени Карла Маркса является самостоятельным промышленным предприятием, осуществляющим свою деятельность на началах хозяйственного расчета, имеет самостоятельный баланс и свой расчетный счет в Астраханской областной конторе Государственного банка /Астрахань, улица Розы Люксембург, дом № 3/. В этом отделении Государственного банка С.С.С.Р. завод осуществляет все свои финансовые операции, за исключением финансирования капитального строительства. Финансирование капитального строительства осуществляется через Астраханское отделение Промышленного банка С.С.С.Р. /Промбанк/.

Регистрация штатов административно-управленческого персонала и смет административно-управленческих расходов завода производится в районном финансовом отделе Сталинского района города Астрахани /Астрахань, Спартаковская улица, дом № 34/.

Выплату средств на заработную плату руководящим, инже-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

нерно-техническим работникам и служащим завода Астраханская областная контора Госбанка производит два раза в месяц на основании регистрационных карточек районного финансового отдела и одновременном пред'явлении справки планово-производственного отдела об утвержденных планом ассигнованиях на заработную плату.

Выплата заработной платы производственным рабочим производится два раза в месяц, исходя из следующего расчета. В первой половине месяца выдается сумма в виде аванса, в соответствии с установленной численностью рабочих и фондом заработной платы. Во второй половине месяца производится окончательный расчет. Если окажется перерасход фонда заработной платы против утвержденного сметой вследствие перевыполнения заводом плана, то такой перерасход банком покрывается соответственно перевыполнению плана. Если заводом план не выполнен, то банк соответственно уменьшает сумму ассигнований на заработную плату рабочим. Если же допустим по заводу выполнение плана обеспечено на 100%, а по заработной плате рабочим допущен перерасход против утвержденной сметы по другим причинам /например из-за излишних приписок к рабочим нарядам/, то такой перерасход банком не покрывается. Необходимо отметить, что финансирование банком всех отраслей деятельности завода тесно увязывается с выполнением по заводу установленной для него производственной программы. На протяжении целого ряда лет финансовое положение завода было исключительно неудовлетворительным и систематически ставился вопрос о предоставлении заводу дотаций для покрытия дефицита. Дотации после продолжительных ходатайств руководства завода обычно давались Главным управлением морских путей за счет перераспределения средств в других организациях Главка.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Виды контроля за производственной деятельностью.

Контроль за производственной и финансовой деятельностью завода осуществляется со стороны следующих органов:

а/ Со стороны заказчика по линии качественного и в установленные сроки выполнения заказов. Основным заказчиком судоремонтного завода имени Карла Маркса является Астраханское управление рейдового технического флота "Рейдтехфлот" и оно осуществляет контроль через главного инженера управления, начальника Механико-судового отдела, групповых инженеров Механико-судового отдела, багермейстеров, капитанов, шкиперов и старших механиков ремонтируемых судов.

б/ Со стороны Астраханской инспекции "Морского Регистра" по линии качественного выполнения ремонта судов. Контроль осуществляется через инспекторов инспекции "Морского Регистра".

в/ Со стороны Водного отдела М.Г.Б. /ныне М.В.Д./ по линии государственно-политической. Контроль осуществляется через уполномоченного Водного отдела М.В.Д.

г/ Со стороны прокуратуры Нижне-Волжского бассейна по линии соблюдения на заводе общих и уголовных законов, установленных Правительством. Контроль осуществляется через прокурора Нижне-Волжского бассейна /Астрахань, улица Ворошилова дом № 4/.

д/ Со стороны Министерства Государственного контроля С.С.С.Р. по линии обеспечения заводом выполнения производственно-финансовой программы и правильного ведения учета ее. В частности этот орган проверяет, чтобы завод давал правильные сведения о вы-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

полнении производственных планов /чтобы не было приписок к сведениям о выполнении плана/, чтобы не занижались данные о производственной мощности завода с целью получения заниженного задания по выпуску продукции /в последние годы - 1950, 1951, да и в настоящее время политика занижения производственных мощностей с целью получения облегченного планового задания стала среди руководителей предприятий в С.С.С.Р. очень популярной и это явление приняло массовый характер, причем правительству очень трудно проконтролировать такие факты и вести с ними борьбу/. Министерство Государственного контроля С.С.С.Р. также осуществляет контроль за соблюдением штатно-финансовой дисциплины. Контроль осуществляется через старшего инспектора Министерства Государственного контроля С.С.С.Р. МОРЕХОДОВА, имеющего постоянную резиденцию в управлении пароходства "Рейдтанкер".

е/ Со стороны финансовых органов по линии соблюдения на заводе штатно-финансовой дисциплины. Контроль осуществляется через инспекторов районного финансового отдела Сталинского района города Астрахани.

ж/ Со стороны Государственного банка по линии правильного сочетания на заводе производственной деятельности с финансовой. Контроль осуществляется через Астраханскую областную контору Государственного банка С.С.С.Р.

з/ Со стороны Промышленного банка /Промбанка/ по линии правильного использования на заводе средств, ассигнованных на капитальное строительство и капитальный ремонт. Контроль осуществляется через Астраханское отделение Промышленного банка С.С.С.Р.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

и/ Со стороны партийных органов по всем отраслям деятельности завода и не только контроль, но и вмешательство. Контроль и руководство осуществляется через партийного организатора Центрального Комитета К.П.С.С.

к/ Со стороны профсоюзных органов по линии выполнения и перевыполнения по заводу производственных заданий, повышения производительности труда, внедрения соревнования и передовых методов труда. Контроль осуществляется через заводской профсоюзный комитет /завком/.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ЗАВОДА.

Цехи завода и оборудование их.

а/ Механический цех.

Механический цех расположен в двухсветном кирпичном здании /двухсветное здание - здание высотой в два этажа, но без междуэтажных перекрытий/, имеет три входа в виде двухстворчатых ворот и одну запасную дверь нормального типа. Пол цеха покрыт в большей части цементом. Через цех проходит линия внутризаводской узкоколейной дороги. В цехе расположена контора начальника цеха, мастеров, нормировщиков, плановиков. Оборудование цеха в хорошем техническом состоянии, имеются Советские, Американские и Немецкие станки. Станки и оборудование цеха электрофицированные с индивидуальными приводами /без общей трансмиссии/.

В цехе имеются следующие станки и оборудование:

1/ Токарно-винторезные станки	- около	10 штук,
2/ Расточные станки	- около	2 штук,
3/ Фрезерные горизонтальные и вертикальные	- около	8 штук,
4/ Продольно-строгальные станки	- около	4 штук,
5/ Поперечно-строгальные станки /"Шепинги"/	- около	6 штук,
6/ Карусельный станок	-	1 штука,
7/ Долбежные станки	- около	6 штук,
8/ Сверлильные станки - простые и радиальные	- около	5 штук,
9/ Плоскошлифовальные станки	- около	4 штук,

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

10/ Круглошлифовальные станки - около 4 штук,

11/ Станки автоматы и полуавтоматы - около 6 штук,

12/ Механические пилы - дисковые и ножовочные- около 3 штук,

13/ Тельферы переносные грузоподъемностью 0,5 тонны 2 штуки,

14/ Мостовой электрический кран грузоподъемностью 5 тонн - 1 штука.

б/ Слесарно-монтажный цех.

Слесарно-монтажный цех расположен в одном здании с механическим цехом, занимая переднюю часть здания от главного входа и имея общие с механическим цехом входы. Через цех проходит линия внутризаводской узкоколейной дороги. В цехе расположено пять или шесть верстаков с параллельными и стуловыми тисками. Количество тисков около 30 штук. В цехе имеется один агрегат для производства гидравлического испытания деталей /"прессования"/ на водонепроницаемость, также имеются разметочные и шабровочные плиты и сверлильный станок.

в/ Котельно-корпусный цех.

Котельно-корпусный цех расположен в двухсветном кирпичном здании против здания механического и слесарно-монтажного цеха несколько наискось.. В цехе имеется два отделения: в одном отделении производятся трубогибочные работы, а в другом отделении расположен непосредственно котельно-корпусный цех. Через цех проходит линия внутризаводской укзкоколейной дороги. В трубогибочном

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

отделении имеется два трубогибочных станка и два станка для испытания труб, в том числе и дымогарных на непроницаемость. В котельном отделении имеется две нагревательных печи на мазутном отоплении, плиты для правки металла, один простой и один радиальный сверлильные станки, токарно-винторезный, поперечно-строгальный и один листоправочный станок с электрическим приводом. В цехе имеется один мостовой электрический кран грузоподъемностью около 5 тонн. Цех имеет три входа в виде двухстворчатых ворот. Контора цеха расположена рядом, в одноэтажном деревянном доме.

г/ Кузнечно-меднотрубный цех.

Кузнечно-меднотрубный цех расположен в кирпичном двухсветном здании рядом со зданием котельно-корпусного цеха, несколько позади его. Цех имеет три входа в виде двухстворчатых ворот. Через цех проходит линия внутризаводской узкоколейной дороги. В помещении цеха размещены: мостовой кран грузоподъемностью около 5 тонн, четыре нагревательных печи на мазутном отоплении /одна печь не действует/, два паровых молота, три электрических молота, два электрических пресса и около 12-15 наковален. Кроме того, в цехе имеется трубогибочный станок. Контора цеха расположена в деревянном доме, совместно с конторой котельно-корпусного цеха.

д/ Литейно-модельный цех.

Литейно-модельный цех расположен в трех кирпичных зда-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

ниях против кузнечно-меднотрубного цеха. В одном здании расположено модельное отделение и склад моделей. В другом здании расположено отделение приготовления формовочной земли. В третьем здании двухэтажного типа расположено формовочно-литейное отделение. Через здания литейно-модельного цеха проходит линия внутризаводской узкоколейной дороги. В формовочно-литейном отделении имеются две вагранки и мостовой кран грузоподъемностью около 5 тонн. Во дворе завода, позади формовочно-литейного отделения расположен электрический копер для разбивки металла и деревянное помещение склада кокса.

е/ Электрический и электросварочный цех.

Электрический и электросварочный цех расположен в кирпичном здании в глубине заводского двора, ближе к Волге. Цех состоит из двух отделений - ремонтного и электросварочного. В ремонтном отделении расположены верстаки и переносный тельфер грузоподъемностью 0,5 тонны. В электросварочном отделении расположены три или четыре сварочных трансформатора и защитные ширмы. Кроме того, сварочный трансформатор находится в деревянной будке, на берегу Приволжского затона, и предназначен он для производства электросварочных работ при ремонте судов, заведенных в Приволжский затон. Контора электрического и электросварочного цеха расположена в помещении цеха.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

к/ Деревообделочный цех и лесорама.

Деревообделочний цех и лесорама расположены в глубине заводского двора, ближе к Волге, против здания электрического и электросварочного цеха в кирпичном двухсветном здании. Часть заводской территори против здания цеха используется для складирования леса и называется лесным двором. В помещении цеха имеется небольшая лесопильная рама для продольной распиловки бревен, циркульные, ленточные и маятниковые пилы, а также строгальные станки. В цехе имеется мостовой электрический кран.

з/ Столярный цех.

Столярный цех расположен в кирпичном оштукатуренном здании впереди электрического цеха. Цех оборудован токарными и строгальными станками, циркульными, ленточными и маятниковыми пилами, Кроме того, в цехе имеется один четырехсторонний строгальный станок.

и/ Малярно-кровельный цех.

Малярно-кровельный цех размещен в одном здании со столярным цехом. Цех имеет два отделения - краскотерное и живописное.

к/ Инструментальный цех.

Инструментальный цех расположен в одноэтажном кирпичном

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

здании между зданиями механического цеха и заводоуправления. Цех состоит из двух отделений: инструментальной кладовой и мастерской. В инструментальной кладовой производится хранение и выдача рабочим на руки инструмента. В мастерской производится ремонт инструмента и в ней расположены токарно-винторезный, сверлильный, поперечно-строгальный станки, точила.

л/ Вспомогательный /судоподъемный/ цех.

Вспомогательный цех размещается в деревянном одноэтажном доме барачного типа позади котельно-корпусного цеха. Специальных судоподъемных средств завод не имеет. Под'ем судов на берег производится ручным способом при помощи ручных кабестанов и домкратов. Иногда, если позволяют условия, при под'еме судов на заводе прибегают к помощи деррикового электрического крана, расположенного на береговой части территории завода.

Силовое хозяйство завода.

а/ Потребление электроэнергии на заводе.

Основным видом энергии, потребляемой заводом, является электрическая. Для промышленных целей потребляется трехфазный электрический ток /220/380 вольт/. Собственной электростанции завод не имеет и электрическую энергию он получает от городской электрической станции. Для производственных нужд электрическая энергия с городской электростанции подается [illegible].

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

б/ Паросиловая станция /котельная завода/.

На заводе имеется паросиловая станция, дающая пар для производственных нужд и для отопления помещений завода в холодное время года. Паросиловая станция размещена в кирпичном здании позади кузнечно-меднотрубного цеха. Котельная состоит из двух паровых огнетрубных котлов рабочего давления пара около 10-12 атмосфер. Котлы работают на твердом топливе /каменном угле/. Склад угля находится под деревянным навесом, против входа в котельную. В помещении котельной размещены парораспределительные вентили, и кроме того, из помещения котельной выходит вверх металлическая дымовая труба и к ней смонтирован паропровод на заводской гудок.

Транспорт завода.

Судоремонтный завод имени Карла Маркса обладает собственными транспортными средствами и к числу их относятся:

а/ Водный транспорт.

В распоряжении завода имеются следующие плавучие средства: Старый винтовой буксирный пароход мощностью главных машин 400 лошадиных сил. Пароход работает на жидком топливе /мазуте/ и используется для перевозки материалов и буксировки заводских плашкоутов. Моторный катер "Марксист" мощностью двигателя около 60 лошадиных сил. Катер является раз'ездным и находится в распоряжении директора завода.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Два деревянных плашкоута грузоподъемностью по 50 тонн каждый. Плашкоуты используются для перевозки материалов для нужд завода.

б/ Автомобильный транспорт.

В составе заводского автомобильного транспорта имеются: две грузовые автомашины типа "ЗИС-5" грузоподъемностью 2,5 тонн, две грузовые автомашины типа "ГАЗ-АА" грузоподъемностью 1,2 тонн, и кроме того имеется одна легковая автомашина типа "ГАЗ-67" /похожая на Американский "Виллис"/, находящаяся в распоряжении директора завода.

в/ Гужевой транспорт.

Гужевой транспорт завода представлен двумя лошадьми и двумя грузовыми одноконными четырехколесными повозками.

г/ Внутризаводской транспорт.

Внутризаводской транспорт состоит из линий узкоколейной дороги, проходящей по территории завода и связывающей цехи между собой. Движение по этой дороге осуществляется при помощи ручных вагонеток. Кроме этого, на территорию завода проходит трамвайная линия /одноколейная ветка от линии трамвая маршрута № 4/. Практически эта линия используется очень мало, лишь для подвоза на завод топочного мазута с нефтебазы № 8, да и то очень редко.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Под'емные сооружения на заводе.

Кроме плавучих под'емных сооружений завод имеет плавучие, береговые и автомобильные краны следующего типа:

Один плавучий кран грузопод'емностью 50 тонн,

Два плавучих крана грузопод'емностью 40 тонн,

Три береговых крана грузопод'емностью около 8-9 тонн, из которых: один кран дизельный полноповоротный, передвигающийся по рельсам, уложенным вдоль береговой линии завода. Кран находится в исключительно неудовлетворительном состоянии и даже в последнее время инспекция "Морского Регистра" и органы техники безопасности запретили работать этим краном, второй кран электрический Деррикового типа разобран и части его валяются во дворе завода позади электрического цеха, этот кран получил большую остаточную деформацию стрелы, вследствие чего и был выведен из эксплуатации. Третий кран электрический Деррикового типа исправный, находится на береговом участке территории завода, используется очень мало.

Два автомобильных крана типа "АК-11" /ЗИС-5/ грузопод'емностью по три тонны каждый.

Ни сухих, ни плавучих доков завод не имеет. Обычно докование судов управления Рейдового технического флота производится в доках судоремонтного завода имени 10-й годовщины Октябрьской революции. Ремонт подводной части небольших судов на заводе имени Карла Маркса производится при помощи плавучих кранов. Обычно де-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

лается так. Одним плавучим краном придерживается корма судна, а другой плавучий кран поднимает над водой носовую часть судна настолько, чтобы подводная часть его обнажилась из воды. После того, как работы в носовой подводной части заканчиваются, носовая часть судна опускается на воду и придерживается краном или даже несколько приподнимается, в зависимости от того, на какую высоту будет поднята кормовая часть и второй кран уже поднимает кормовую часть настолько, чтобы подводная часть судна обнажилась из воды. В тот период, когда суда на заводе имени Карла Маркса подняты кранами, по всей ширине Волги в районе завода судам категорический запрещено следовать полным ходом, для чего на заводских кранах вывешивается сигнал /красный вымпел/. Каждый судоводитель, проходя по Волге на траверзе завода имени Карла Маркса и видя сигнал, обязан убавить ход судна до малого.

Состояние стенок и акватории завода.

Причальная линия завода состоит из двух частей:

а/ Часть линии со стороны реки Волги длиной 450-500 метров, начинающаяся от рабочего поселка и доходящая до юго-западной оконечности завода.

б/ Часть линии со стороны Приволжского затона длиной около 350 метров. Однако вся эта линия обычно не используется. Используется только участок длиной около 200 метров /от главных проходных ворот завода и немного далее заводской столовой.

Наибольшее значение имеет Волжская причальная линия,

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

у которой сосредотачивается основная масса ремонтируемых судов. Мелкие суда /небольшие шаланды и небольшие буксирные суда/ заводятся в Приволжский затон.

Волжская причальная линия завода представляет собой естественный берег Волги, причем очень низкий. На этом участке нет ни бетонных, ни булыжных, ни каких либо других подкреплений берега. Ширина этой береговой линии между Волгой и непосредственно заводской территорией составляет около 150 метров, а в районе рабочего поселка ширина ее составляет около 75-80 метров. На берегу, почти вдоль всей береговой линии завода в большом беспорядке разбросаны корпуса старых судов, не пригодных к восстановлению, корпуса ремонтируемых судов и разный металлический хлам. Беспорядок и захламленность береговой части территории завода настолько велики, что в темное время суток по ней невозможно ходить из-за риска заблудиться или сломать себе шею. Ни каких мер по устранению беспорядка на берегу со стороны администрации завода не принимается и кладбище судов около завода продолжает расти.

В период весеннего паводка береговая линия между заводом и Волгой примерно на 75% затопляется водой. Это обстоятельство приносит много хлопот администрации завода в тех случаях, когда на вытащенных на берег судах не закончены корпусные работы.

Со стороны Приволжского затона береговая линия завода очень узкая и состоит из двух частей:

а/ Первая часть от завода до дамбы шириной около 40 метров /а у главных проходных ворот не более 20 метров/. По этому участку проходит одноколейная трамвайная линия маршрута № 4 /Центральное кольцо - Нефтебаза № 8/.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

б/ Вторая часть Приволжского затона линии простирается от дамбы до Приволжского затона. Ширина этой линии в различное время года меняется. В период весеннего паводка она затопляется полностью, а в период межени ширина ее составляет около 30-40 метров.

Дамба построена еще в тридцатых годах и предназначена она для защиты территории Эллинга от затопления водой в период весеннего паводка. Дамба насыпная, земляная, укрепленная бетоном и камнями, верхняя, пешеходная часть дамбы асфальтирована. Начинается дамба от Таможенного моста и доходит почти до территории нефтебазы № 8. Длина ее около 2,5 километра, ширина по верхней части /пешеходной/ около 2 метров, высота со стороны Приволжского затона около 5 метров с уклоном около 40 градусов. В период весеннего паводка высота дамбы снижается до одного метра, а иногда вода достигает верхней кромки дамбы. В период межени ширина берега между дамбой и Приволжским затоном достигает 30-40 метров.

Как уже мной было сказано выше, на береговую линию вдоль Приволжского затона заводятся для ремонта небольшие суда. Кроме того, здесь находятся корпуса старых, выведенных по техническому состоянию из эксплуатации судов.

Глубины воды в районе Волжской причальной линии завода довольно значительны и составляют в небольшом удалении от берега около 4-5 метров /дно Волги в этой части круто опускается по мере удаления от берега/.

Глубины в районе Приволжского затона в период весеннего паводка достигают 3,5-4 метров, а в период межени они настолько малы, что по Приволжскому затону не могут ходить катера среднего типа

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Количество принимаемых заводом судов.

В среднем ежегодно завод имени Карла Маркса ремонтирует до 10 различного типа земснарядов, производительностью от 150 до 250 кубических метров грунта в час каждый, до 30 буксирных пароходов и теплоходов /шаландеров/ мощностью главных машин и главных двигателей от 200 до 600 лошадиных сил, около 20 стальных грунтоотвозных шаланд грузоподъемностью от 500 до 1000 тонн каждая и до 10 прочих плавучих единиц /плашкоутов, катеров и т.д./. Однако производственная мощность завода значительно выше и она позволяет обеспечить прием судов в количестве примерно на 25% выше обычного.

Порядок расстановки каравана ремонтируемых судов у стенок завода на зимний период установлен следующий. Управление речного технического флота еще до начала ремонта разрабатывает схему расстановки каравана по линиям. Обычно караван растягивается вдоль всей заводской причальной линии со стороны Волги и частично вдоль береговой линии со стороны Приволжского затона. Караван со стороны Волги составляется из четырех-пяти линий судов, поставленных лагом к берегу. Счет линиям ведется от стенки завода. В первую линию обычно ставятся суда с наибольшим об'емом ремонта. В последнюю линию ставятся суда с наименьшим об'емом ремонта, суда так называемой первой очереди выпуска из ремонта.

Если рассматривать причальную линию завода вдоль Приволжского затона, то здесь не существует определенного порядка расстановки каравана ремонтируемых судов в линию. Суда заводятся в Приволжский затон в полую воду, затем при спаде воды они "обсыха-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

ют", т.е. остаются на грунте и на них постепенно производятся ремонтные работы. Какой либо определенной системы расстановки судов здесь не существует. На заводе принято говорить, что в Приволжский затон всегда заводятся "тяжелые суда", т.е. очень ветхие и которые имеют очень большой об'ем ремонтных работ. Работы по ремонту таких судов как правило производятся в последнюю очередь, и судно, заведенное в Приволжский затон, имеет больше шансов окончательно выйти из эксплуатации, чем быть когда - нибудь восстановленным. В управлении рейдового технического флота мнение о Приволжском затоне такое же примерно, как и в пароходстве "Рейдтанкер" о Золотом затоне, т.е. как о кладбище судов.

У причальных линий завода имени Карла Маркса в зимний период сосредотачивается как правило весь наличный флот управления рейдового технического флота, вне зависимости от того, необходим отдельным судам ремонт или нет, а именно: 11 земснарядов, около 30 буксирных пароходов и теплоходов, около 30 грунтоотвозных шаланд и около 10 прочих плавучих единиц, не считая собственных плавучих средств завода.. Однако завод может принять к своим стенкам и большее количество судов.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

мени не терял надежды какими нибудь путями перевестись обратно в Одессу и это вполне естественно сказывается на его отношении к работе. Начальник отдела труда и зарплаты завода ЯКОВЛЕВ для занятия такой должности слишком слабоволен и он не в состоянии держать в жестких руках политику организации работы и заработной платы на заводе. На такой должности должен находиться человек, имеющий твердый характер и обладающий смелостью в решении любых производственных вопросов. Начальники цехов в подавляющем большинстве своем практики и для правильного руководства им не хватает образования. Единственный начальник механического цеха АЛФЕРОВ имеет высшее образование, но это не работник производства. Ему более подошло бы место нотариуса в нотариальной конторе или архивариуса. Как он может руководить производством, когда он его не любит и боится.

Передовые методы работы на заводе.

Сразу же необходимо отметить, что администрация завода имени Карла Маркса не проявила инициативы во внедрении передовых методов работы на заводе и в особенности таких, как организация и проведение ремонта флота скоростными методами или перевод цехов на хозяйственный расчет. Правда, разговоры о переводе цехов на хозяйственный расчет на заводе велись, но до 1951 года включительно они так и остались разговорами. Практических же мероприятий в жизнь не было проведено никаких. Возможно, что теперь на заводе кое что сделано в этом направлении, но я в этом очень сомневаюсь.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Несколько большее внимание на заводе уделялось вопросам разработки и внедрения технических усовершенствований и рационализации отдельных производственных процессов. В частности, в 1951 году на заводе было внесено 96 рационализаторских предложений, из которых в течение этого же года 52 предложения было внедрено в производство.

Особо заслуживающими внимания являются следующие предложения:

1/ На большинстве судоремонтных заводов чугунная и стальная стружка считается отходом производства и не используется /вывозится на свалку/. На заводе имени Карла Маркса нашли способ использовать эту стружку в производстве. Чугунная и стальная стружка на заводе собирается, спрессовывается в брикеты и в вагранке переливается. Этим самым достигается экономия металла и не захламляется территория завода.

2/ В литейно-модельном цехе было предложено формы для литья металла применять песчано-цементные вместо обычно применяющихся песчано-глинистых.

3/ На заводе был сконструирован и изготовлен универсальный кондуктор для сверловки отверстий во фланцах. Такой кондуктор значительно сокращает затраты времени, примерно в три раза и позволяет избегнуть ошибок при сверлении во фланцах валов отверстий.

4/ Мастер кузнечно-меднотрубного цеха Гунин сконструировал весьма экономичную форсунку низкого давления для нагревательной печи. Установка этой форсунки позволила увеличить полноту сго-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

рания топлива, уменьшить расход его на единицу нагреваемой площади. Пользование этой форсункой дает значительную экономию.

5/ Начальник инструментального цеха Бузик изготовил нарезные втулки для крепления трубок в конденсаторе из эбонита вместо обычно применяющихся латунных втулок. Испытания эбонитовых втулок дали хорошие результаты: они не ломаются, не выкрошиваются. Из одного килограмма эбонита можно получить 48 втулок, а из одного килограмма латуни - только 5 втулок. Внедрение этого мероприятия дало возможность экономить остро дефицитные цветные металлы, к которым относится латунь.

6/ Значительное количество предложений внесено по рационализации производственных процессов, позволяющих ускорить их и тем самым увеличить выпуск продукции.

Производственный и экономический эффект от внедрения технических усовершенствований и рационализаторских предложений.

Необходимо отдать справедливость, что производственный и экономический эффект от внедрения большинства рационализаторских предложений достигается довольно значительный. В частности достигается экономия материалов и, что весьма важно, остро дефицитных, достигается экономия времени в производственных процессах. Достаточно сказать, что внедрение всех 96 внесенных в 1951 году предложений рационализаторских и технических усовершенствований по заводу имени Карла Маркса может дать экономический эффект свыше 200

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

тысяч рублей. Правда необходимо отметить, что в ряде случаев предложения по усовершенствованию производственных процессов ложатся дополнительным бременем на рабочих. Если в результате внедрения какого либо предложения по усовершенствованию производственного процесса за единицу времени дается больше продукции, чем до внедрения предложения, то действующая норма выработки по существующему положению должна быть автоматически пересмотрена в сторону ее ужесточения /соответствующее снижение нормы времени и увеличение нормы выработки/. По этому же положению некоторая привилегия дается рабочему - автору рационализаторского предложения. Эта привилегия заключается в том, что за рабочим - автором рационализаторского предложения сохраняется прежняя норма выработки в течение шести месяцев со дня внедрения внесенного им предложения.

Нормирование труда и заработной платы.

Для подавляющего большинства рабочих и работ на заводе действует сдельная система оплаты труда, и лишь незначительная часть работ примерно около 10-12% от всего количества применяющихся, оплачивается повременно. На заводе, также как и на других судоремонтных заводах, действует прямая, сдельная система оплаты труда, т.е. в зависимости от количества и качества выпускаемой рабочим продукции. Другие формы сдельной оплаты труда, более выгодные для рабочих, применяются лишь в крайних, исключительных случаях и лишь только с разрешения в каждом отдельном случае Министерства.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Инженерно-технические работники и служащие завода оплачиваются повременно, по тарифным окладам, установленным постановлением бывшего Совета Народных Комиссаров от 28 февраля 1946 года № 482.

Производственные рабочие по степени квалификации делятся на 7 разрядов - самый низший первый разряд и самый высший - 7-й разряд. Для каждого разряда установлена тарифная ставка - часовая, дневная и месячная.

В частности, часовые, дневные и месячные тарифные ставки рабочих, занятых на холодных /нормальных/ для первого тарифного пояса, к которому относится город Астрахань, составляют в рублях:

Разряды	1	2	3	4	5	6	7
Часовые ставки	1,24	1,31	1,46	1,68	1,94	2,24	2,63
Дневные ставки	9,92	10,48	11,68	13,44	15,52	17,92	20,96
Месячные ставки	253	266	298	343	396	457	534

Тарифные ставки рабочих, занятых на горячих, вредных и особо тяжелых работах, на 10% соответственно выше перечисленных ставок.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Тарифные ставки рабочих, занятых на холодных /нормальных/ повременных работах, на 10% ниже перечисленных ставок.

Тарифные ставки рабочих - повременщиков, занятых на горячих, вредных и особо тяжелых работах, на 10% ниже тарифных ставок рабочих - сдельщиков, занятых на горячих, вредных и особо тяжелых работах.

Часовые и дневные тарифные ставки подсобных рабочих для 1-го тарифного пояса, к которому относится город Астрахань, установлены следующие:

Разряды рабочих	1	2	3
Часовые ставки	0,97	1,10	1,30
Дневные ставки	7,76	8,80	10,40

Нормирование работ на заводе производится цеховыми инженерами и техниками - нормировщиками на основании справочников единых и местных норм времени на различные работы. Общее руководство и ответственность за нормирование труда на заводе лежит на отделе труда и зарплаты завода.

Справочники единых норм времени разработаны и изданы Министерством.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Справочники местных норм времени, не предусмотренных в справочниках единых норм, разработаны отделом труда и зарплаты завода и утверждены директором завода.

На заводе имени Карла Маркса действуют следующие справочники единых и местных норм времени, на работы, связанные с судоремонтом:

а/ Нормы времени на котельно-корпусные работы,

б/ Нормы времени на слесарно-монтажные работы по паровым машинам и вспомогательным механизмам,

в/ Нормы на слесарно-монтажные работы по двигателям внутреннего сгорания,

г/ Нормы времени на слесарно-монтажные работы по дноуглубительным снарядам,

д/ Нормы времени на кузнечные и медно-трубные работы,

е/ Нормы времени на модельные и формовочные работы,

ж/ Нормы времени на котловые работы,

з/ Нормы времени на малярные работы,

и/ Нормы времени на кровельные и жестяницкие работы,

к/ Нормы времени на такелажные работы,

л/ Нормы времени на судовые плотничные работы,

м/ Нормы времени на столярные работы,

н/ Нормы времени на ремонт электрооборудования,

о/ Нормы времени на токарные работы,

п/ Нормы времени на строгальные работы,

р/ Нормы времени на фрезеровочные работы,

с/ Нормы времени на вспомогательные работы,

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

т/ Местные дополнительные нормы времени на станочные работы,

у/ Местные дополнительные нормы времени на слесарно-монтажные работы по дноуглубительным снарядам,

ф/ Местные дополнительные нормы времени на слесарно-монтажные работы по паровым машинам и вспомогательным механизмам,

х/ Местные дополнительные нормы времени на слесарно-монтажные работы по двигателям внутреннего сгорания,

ц/ Местные дополнительные нормы времени на котловые работы,

ч/ Местные дополнительные нормы времени на такелажные и вспомогательные работы.

И наконец, в отношении нормирования труда необходимо отметить следующее. Во исполнение постановления Правительства от 5 сентября 1945 года приказом бывшего Министра морского флота Ширшова от 12 сентября 1945 года № 376 было установлено:

а/ Снижение норм времени и соответствующее повышение норм выработки по всем предприятиям морского флота в среднем на 18%.

б/Сведение до минимума количества работ, оплачиваемых повременно и проведение решительной борьбы с фактами нормирования сдельных работ по соображению /"П.С."/.

в/ Проведение постоянной борьбы по корректировке действующих норм в сторону их дальнейшего ужесточения.

г/ Проведение ежегодной работы по генеральному пересмотру норм /всех действующих/ в сторону их дальнейшего ужесточения.

Начиная с 1945 года ежегодно по всем предприятиям морского флота /остальным предприятиям Советского союза также/ про-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

изводится снижение норм времени и повышение норм выработки в среднем на 15-18%%. Такой порядок обычно сопровождается приказом Министра /чтобы руководители предприятий не забыли приказ № 376/. Приказы о пересмотре норм всегда приурачиваются к постановлениям Правительства о снижении розничных цен на продовольственные товары и товары широкого потребления. Факты говорят за то, что за 10-12- процентное снижение розничных цен рабочих заставляют на 15-18 процентов больше давать продукции без какой либо дополнительной оплаты. Здесь необходимо иметь в виду, что при пересмотрах норм тарифные ставки рабочих не изменяются, т.е. сохраняются на уровне установленных постановлением Правительства от 5 сентября 1945 года с изменениями согласно постановлению Совета Министров С.С.С.Р. от 16 сентября 1946 года.

Должен заметить, что в ряде случаев руководители предприятий идут на различные комбинации, чтобы сохранить за рабочими действующие расценки, т.е. пересмотр норм проводить таким образом, чтобы и перед Правительством отчитаться и чтобы не очень сильно ущемлять интересы рабочих. В частности в период моей работы в пароходстве "Рейдтанкер" такие комбинации производились на промышленных предприятиях пароходства. Я знал об этих комбинациях, но особенно не придирался к руководителям промышленных предприятий, только предупреждал их, чтобы в отчетных данных все было гладко, и чтобы при проверке из Министерства или со стороны инспектора Государственного контроля ни кто не мог бы придраться. Такие же комбинации делались и на заводе имени Карла Маркса и на других промышленных предприятиях как Астрахани, так и Баку, так и других

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

городов Советского союза. Наиболее распространенной комбинацией для обмана Правительства при пересмотре норм является следующая. Обычно на каждом судоремонтном предприятии действует от 15 до 30 тысяч параграфов различных норм. В повседневной практике все они никогда не применяются. Если анализировать рабочие наряды в течение года, то обычно применяется не более 40% всех имеющихся параграфов норм. Остальные же параграфы встречаются в нарядах или очень редко или не встречаются вовсе. Так вот начальники отделов труда и зарплаты, совместно с директорами заводов, получая приказ о проведении пересмотра норм, проводят работу по пересмотру не тех норм, которые действуют в повседневной работе, а тех, которые в работе или не встречаются или встречаются очень редко. В результате, интересы рабочих не ущемляются в той степени, как этого хотело Правительство и формальный отчет о пересмотре норм выработки выглядит очень гладко и даже в нем показывается небольшое перевыполнение задания Правительства по проценту ужесточения норм. Такое очковтирательство имеет место при каждом пересмотре норм и только к 1951 году до Правительства дошли сигналы о том, что пересмотр норм производится не так, как этого хотело Правительство. Однако радикальных мер по борьбе с фиктивным пересмотром норм до 1951 года найдено не было, да и вряд ли их можно найти. На таких судоремонтных заводах, как завод имени Карла Маркса в среднем за год выписывается и закрывается более 200 тысяч рабочих нарядов и конечно, никакой ревизор физически не в состоянии произвести из них выборку постоянно встречающихся параграфов норм.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Выполнение рабочими норм выработки.

Среднее выполнение рабочими завода норм выработки колеблется от 130 до 140%%. Однако это не означает, что рабочие в действительности имеют высокую выработку. Весь секрет кроется в том, что государство эксплуатирет рабочих, а последние, в свою очередь обманывают государство. Очень характерно, что здесь действует как бы принцип круговой поруки между рабочими и администрацией цехов. На стороне рабочих стоит администрация, а разные партийные и профсоюзные надсмотрщики обычно технически безграмотные, чтобы в состоянии разобраться во всех комбинациях, направленных на увеличение заработков рабочих. Дело здесь обстоит в следующем. Об'емы работ в ремонтных ведомостях, как правило проставляются завышенными, а при калькуляции ремонтных ведомостей вполне естественно получается завышенная стоимость работ. А так как смета на судоремонт составляется на основании данных, полученных при калькуляции ремонтных ведомостей, то и эта смета в свою очередь получается завышенной. Физически невозможно проверить все детали ремонтных ведомостей, суммарное количество параграфов в которых обычно достигает на заводе имени Карла Маркса 100-120 тысяч. Таким образом, уже с самого начала, создается резерв для производства всякого рода комбинаций по дополнительным, незаконным выплатам рабочим и по занижению производственного задания. Заказы цехам спускаются на основании ремонтных ведомостей, а наряды рабочим выписываются на основании заказов. Вполне понятно, что если в ремонтной ведомости был проставлен завышенный об'ем

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

работ и завышенная калькуляция, то это обстоятельство помогает администрации цехов выписывать рабочим излишние заработки за невыполненные работы, а кроме того, нормировщики, при нормировании работ, так комбинируют с нормами, что дают возможность рабочим иметь лишний заработок без дополнительной затраты труда. Обычно нормировщики говорят, что "норма есть гармошка и ее можно растягивать". Никакой инспектор Государственного контроля не в состоянии физический проверить наряды, так как число их в среднем за год достигает 200 тысяч и больше. Таким образом, в официальных отчетах о выполнении рабочими норм выработки правильных цифр никогда не бывает и действительная выработка рабочих гораздо ниже.

Данные о выполнении рабочими завода имени Карла Маркса норм выработки характеризуются следующими данными, при чем имеются в виду данные по статистической форме "ТЗ-52":

Процент выполнения норм	До 100% /не выполняющие/	От 100% до 120%	От 121% до 150%	От 151% до 200%	От 201% до 300% и выше
Процент рабочих от общего числа	до 2%	53%	30%	до 12%	до 3%

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Приведенные мной данные могут в различные периоды колебаться, но не в значительной степени. Наибольшее количество рабочих, перевыполняющих нормы выработки бывает обычно среди котельщиков, кузнецов, электросварщиков. Невыполняющие нормы как правило встречаются среди молодых рабочих, окончивших школы фабрично-заводского обучения /Ф.З.О./ и Ремесленные училища /Р.У./.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

6. КАДРЫ ЗАВОДА.

Состав кадров.

Кадры завода состоят из руководства завода, инженерно-технических работников, служащих и рабочих. Кадры инженерно-технических работников и служащих на заводе обычно стабильны. Кадры производственных рабочих делятся на две категории - кадровых рабочих и членов экипажей судов, временно передаваемых в распоряжение администрации на период зимнего судоремонта.

Численно состав кадров завода приблизительно следующий:

а/ Инженерно-технические работники - 102 человека,

б/ Служащие - 51 человек,

в/ Кадровые рабочие - 500-550 человек

г/ Временные рабочие - 400-350 человек.

Условия работы.

Обычно работа завода осуществляется в одну смену, а в период зимнего судоремонта часто осуществляется и двухсменная работа. Рабочий день рабочих, а также инженерно-технических работников цехов, включая и цеховых служащих, начинается в 8 часов и кончается в 17 часов с перерывом на обед с 12 до 13 часов. Рабочий день работников заводоуправления начинается в 9 часов и кончается в 18 часов с часовым перерывом на обед с 13 до 14 часов.

На заводе организована марочная система табельного уче-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

та явки на работу и ухода с работы. Табельные доски развешаны по цехам. Приходя на работу, рабочий должен снимать табельный номер /металлический жетон/ с доски, а уходя с работы вешать его обратно.

Во главе каждого цеха стоит начальник цеха и в помощь ему приданы цеховые мастера, а в крупных цехах заместитель начальника цеха.

Все рабочие разбиты на бригады и во главе каждой бригады стоит бригадир, подчиненный мастеру цеха или производителю работ /прорабу/.

Условия работы основной массы рабочих очень трудные. над каждым рабочим стоит армия надсмотрщиков в лице цеховых мастеров,, самих начальников цехов, бригадиров, нормировщиков, плановиков, инспекторов отдела технического контроля, партийных и профсоюзных погонял. В процессе работы рабочие тратят очень много времени на всякого рода организационные мероприятия - приобретение инструмента, материалов, оформление нарядов.

Как и во всех предприятиях, на заводе имеется небольшая кучка так называемой рабочей аристократии, представленной в лице стахановцев и новаторов производства. Здесь также как и в других предприятиях существует порядок, при котором кандидатов в стахановцы назначает сама администрация. Таким кандидатам создаются исключительно хорошие условия для работы - для них в первую очередь предоставляется лучший инструмент и материалы, для них подготавливается рабочее место и, что самое главное, для них

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

с участием лучших специалистов завода проведена предварительная разработка, организационная и техническая подготовка условий для достижения производственного рекорда. Такие с позволения сказать "передовики и новаторы" производства являются самыми большими крикунами на всех митингах и собраниях, они громче всех прославляют заботу партии и правительства о благосостоянии трудящихся и их вопли принимаются пропагандой за голос основной массы рабочих. А как мы видим из отчетных данных, число стахановцев на заводе ничтожно и составляет всего около 3% общей численности рабочих, но эта ничтожная кучка является послушным орудием в руках режима за деньги, отнятые у своих же голодных товарищей. Надо полагать, что комментарии по моральному облику этих "передовиков" будут излишними. Должен отметить, что среди стахановцев завода встречаются и подлинные стахановцы. Это, как говорят среди рабочих "мастера - золотые руки". Такие рабочие действительно сами выбиваются в число стахановцев своими руками и своей головой, своими силами сумевшие добиться производственных рекордов. Однако, таких рабочих встречаются единицы - на весь рабочий коллектив завода может быть не более трех-четырех человек. Администрация обычно старается таких рабочих прибрать к рукам, но если рабочий не прислушивается к требованиям партийных и профсоюзных бездельников и держит себя независимо, то ему сразу же создадут невозможные условия для работы, да еще об'явят рвачом.

Как я уже сказал, что число стахановцев на заводе ничтожно. Основная же масса рабочих бесправна во всех отношениях. Хоть я и сказал, что администрация цехов ищет методов, чтобы уве-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

личить заработки рабочих, но как говорят задаром ничего не делается. За излишний заработок рабочий должен отблагодарить своих "благодетелей" или попросту говоря поделиться с ними своим заработком. Не пригласит рабочий мастера или бригадира в кабак выпить водки и тогда рабочий будет посылаться на самые трудоемкие и невыгодные работы. Не даст рабочий нормировщику с получки 25-30 рублей на водку, нормировщик всегда при нормировании нарядов на работы будет ущемлять рабочего.

Обеспечение рабочих спецодеждой и обувью производится за наличный расчет. Бесплатно спецодежда и обувь выдается только котельщикам. Спецодежда по цене дорогая, а качество ее низкое. Например, хлопчатобумажная легкая куртка и брюки или комбинезон стоят 100-120 рублей комплект /по прейс-куранту Астрахани/. Рабочие ботинки из свиной кожи стоят 150-160 рублей.

Обеспечение рабочих, занятых на работах с вредными условиями труда спецжирами поставлено удовлетворительно. Спецмолоко в количестве 0,5 литра в день или, если нет молока спецжиры /сливочное масло/ в количестве 35 грамм в день выдаются регулярно за счет государства.

Охрана труда рабочих организована недостаточно. Ежегодно происходит до 15-20 несчатных случаев, связанных с производством с потерей трудоспособности в целом до 150 дней и даже более.

Заработная плата рабочим выплачивается /или как среди рабочих говорят выдается/ два раза в месяц - между 1 и 5 числом и между 16 и 20 числом. За первую половину месяца рабочим выплачивается аванс из расчета тарифной ставки и отработанного времени,

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

а за вторую половину месяца производится окончательный расчет по закрытым нарядам. Очень часто бывают случаи задержки в выплате заработной платы, иногда на полмесяца и более.

Бытовые условия рабочих и материальная обеспеченность.

Основная масса рабочих проживает в рабочем поселке завода имени Карла Маркса рядом с территорией завода и в других районах Эллинга. Здесь проживает до 65% всего числа рабочих завода. Около 35% всего числа рабочих завода проживает в остальных районах города Астрахани, преимущественно близлежащих к заводу Сталинском и Кировском районах.

Инженерно-технические работники и служащие также в большинстве своем проживают в поселке завода. Часть их проживает в остальных районах города и в частности в жилом доме управления рейдового технического флота /Сталинский район, Спартаковская улица, дом № 44/.

В рабочем поселке завода рабочие проживают в домах завода и в собственных домах, а также в заводских общежитиях.

а/ Казенные дома завода кирпичные, двухэтажные. Домов 8 штук. Каждая квартира в доме состоит обычно из двух комнат и кухни и лишь несколько квартир состоят из трех комнат и кухни и их обычно занимают руководящие работники завода. В такой квартире обычно живет две, а зачастую и три семьи /занимая и кухню под жилье/. Жилищные условия в поселке чрезвычайно неудовлетворительные. Центрального отопления в домах нет, ванн нет, уборные общего пользования.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

б/ Общежития рабочих представляют собой деревянные одноэтажные дома барачного типа. В каждой комнате живет до 25-30 и даже более человек. Лишь отдельные рабочие проживают в комнатах по 5-6 человек. В общежитиях очень грязно, зимой холодно, много насекомых. Постельных принадлежностей и инвентаря нехватает. Камер хранения вещей недостаточно, вследствие чего процветает среди рабочих воровство.

в/ Собственные дома рабочих деревянные, одноэтажные и вокруг некоторых домов даже имеется крошечная усадьба. Владельцы домов имеют возможность держать домашнюю птицу, свиней, коз и даже коров, что дает им дополнительные материальные ресурсы. Кроме того, владельцы частных домов сдают в наем комнаты и углы лицам, не имеющим жилья, что также дает им дополнительные материальные средства. Собственные дома имеют рабочие, проживающие на Эллинге, в рабочем поселке и в районе Царев /на противоположной стороне Приволжского затона/.

В районе расположения заводского поселка имеется один заводской магазин универсального типа. В основном рабочие пользуются городскими магазинами. Весьма значительную роль играет в деле снабжения рабочих завода продовольственными товарами рынок /базар/, которым рабочие пользуются в очень значительной степени. В основном продукты сельского хозяйства рабочие покупают на ближайшем от завода Татарском базаре, расположенном на противоположной стороне Приволжского затона, на площади Свободы, против кино-театра "Родина". Иногда рабочие посещают центральный рынок Кировского района, иначе называемый "Большие Исады" /по Татар-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

ски означает -Большие базары/. Этот рынок расположен довольно далеко от завода /в Кировском районе города, по улице Ногина/.

Весной, в конце лета и осенью в Приволжский затон в большом количестве заходит частные лодки из близлежащих к городу деревень и поселков. С этих лодок продаются молоко, яйца, рыба, овощи и фрукты /преимущественно картофель, капуста, яблоки, арбузы, дыни/. В эти периоды Приволжский затон буквально заполнен этими своеобразными лавками-лодками /в местном выражении бударками/. Надо сказать, что с лодок рабочие более охотно покупают продукты, так как там цены несколько ниже базарных.

Территория поселка не мощеная и очень грязная. В темное время суток поселок не освещен. Жилые дома получают электроэнергию от городской электростанции. В подаче электрической энергии часто бывают перебои, так как жилые кварталы Эллинга из-за недостатка электрической энергии часто отключаются от сети.

На территории поселка имеется заводская амбулатория, но в смысле оказания эффективной медицинской помощи роль этой амбулатории очень незначительна. Настоящую медицинскую помощь рабочие получают в поликлинике Нижне-Волжского водздравотдела, расположенной в Ленинском районе города, по улице Дзержинского. Поликлиника прекрасно оборудована и считается лучшей в Астраханской области. В этой поликлинике имеются кабинеты: терапевтический, хирургический, малярийный, зубоврачебный, рентгенологический, физических методов лечения, кожно-венерический, уха, горла и носа, глазной, женский и станция скорой помощи.

Коечное лечение рабочие получают в Больнице Нижне-Волж-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

ского водздравотдела имени Соловьева, расположенной в Кировском районе города по улице Народно-Бульварной. Больница считается одной из лучших в городе. В ней имеются терапевтическое, хирургическое, инфекционное, женское отделения и целый ряд кабинетов.

Лечение в поликлинике и в больнице бесплатное. Операции и коечное лечение в больнице бесплатное. Лекарства и медикаменты в аптеках продаются на дом за наличный расчет.

Рабочие, живущие в поселке завода и на Эллинге обычно посещают городскую баню № 7, расположенную на Эллинге, по улице Бабефа, дом № 13. Цена билета в баню для взрослого человека составляет 1 рубль 50 копеек.

Дети рабочих посещают неполную среднюю школу, расположенную на Эллинге, по Рабочей улице.

Каких либо культурно-просветительных учреждений на территории рабочего поселка, да и на территории всего Эллинга не имеется. Ближайший от завода кино-театр "Родина" расположен на территории Царева, на противоположной стороне Приволжского затона.

Материальные условия рабочих характеризуются следующими данными. Заработная плата средних рабочих колеблется в пределах от 400 до 600 рублей в месяц. Заработки стахановцев достигают 900 1200 рублей в месяц, но как я уже сказал выше, численность стахановцев настолько незначительна, что они не могут служить иллюстрацией к характеристике материального положения основной массы рабочих завода.

Для характеристики материального положения рабочих мы

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

примем тот средний заработок их, вместе с приработками, который планируется заводу в плане по труду, а именно - 500 рублей в месяц.

Из этой заработной платы с рабочего будет удержано подоходного налога - 8%, налога за малосемейность - 1% /при условии, если на иждивении рабочего будет один ребенок несовершеннолетний/, по подписке на государственный заем - 8%, взносы в профсоюз - 1%, удержания за спецодежду - 3% и прочие удержания - 1%. Таким образом, из заработной платы рабочего будет удержано 110 рублей и на руки он получит 390 рублей.

Из этих денег, в сумме 390 рублей, рабочий должен оплатить наем жилого помещения в сумме около 20 рублей в месяц, при условии, если он имеет государственную жилую площадь, в противном случае наем жилого помещения будет обходиться в несколько раз дороже, за освещение около 10 рублей в месяц, за радио 8 рублей в месяц, за воду и коммунальные услуги около 10 рублей в месяц и в сумме это составит 48 рублей. Таким образом, от заработной платы рабочего уже остается 342 рубля.

На эти деньги рабочий должен приобрести топливо, сходить в баню, парикмахерскую, на что минимум будет израсходовано около 70 рублей в месяц.

И вот, на оставшиеся 272 рубля рабочий должен обувать, одевать и кормить себя и свою семью. Вполне понятно, что средний рабочий завода буквально влачит нищенское существование.

Питаются рабочие частично дома, частично в заводской сто-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

ловой. Пища в столовой очень простая - щи, суп, картофель, каша, Средняя стоимость обеда из двух блюд - простых щей /без мяса/ и картофельного гуляша с мясом составляет в размере от 3 до 4 рублей. Заводская столовая расположена в кирпичном здании, рядом с территорией завода.

Таковы бытовые условия и материальная обеспеченность рабочих судоремонтного завода имени Карла Маркса.

Политико-воспитательная работа среди рабочих.

Политико-воспитательная работа среди рабочих завода ведется через партийный комитет завода, возглавляемый парторгом Ц.К. К.П.С.С. и через заводской профсоюзный комитет /завком/. Общее политико-воспитательное руководство осуществляется политотделом пароходства "Рейдтанкер", как высшим политическим органом системы морского флота в городе Астрахани и бассейновым профсоюзным комитетом. Вся политико-воспитательная работа направлена на то, чтобы заставить рабочего не покладая рук трудиться и чтобы рабочий все акты и всю политику Правительства принимал как нечто естественное, не вникая в сущность дела. Основными методами политико-воспитательной работы является пропаганда, общественное воздействие и принуждение. Должен заметить, что в смысле пропаганды партийные и профсоюзные деятели особенно не мудрствуют и пропаганда носит исключительно примитивный характер. Но зато эта пропаганда преследует рабочего буквально на каждом шагу, начиная от проходных ворот завода, до станка, заводской столовой и кончая соб-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

ственным домом. Пропаганда, как говорят носит характер "долбежки". Рабочему постоянно вбивают в голову одни и те же идеи, не считаясь с тем, соответствуют они действительности и воспринимает их рабочий или нет.

Также как и на всех предприятиях Советского союза, на заводе имени Карла Маркса большое место занимает производственная пропаганда. Буквально все уголки завода и поселка заполнены плакатами, лозунгами и рисунками, призывающими рабочих перевыполнять установленные производственные задания и брать на себя новые, повышенные обязательства. На заводе часто устраиваются митинги и собрания, на которых славят передовых и "клеймят позором" отстающих. Основная масса рабочих на подобных митингах пассивна. Партийные и профсоюзные деятели это отлично учитывают и чтобы создать хотябы видимость какой то массовости митинга, всегда назначают несколько человек - "подпевал", вручают им заранее заготовленные тексты выступлений и заставляют выступать от имени рабочих. Часто такие "подпевалы" оказываются в самом дурацком положении, когда выступая по заранее заготовленному и написанному каким нибудь малограмотным партийным деятелем тексту речи, они даже не могут разобрать, что на листке бумаги написано. Обычно они в таких случаях подходят к столу президиума и просят автора выступления прочитать, что написано на листке. Достаточно один раз побывать на любом заводском собрании или митинге, чтобы убедиться в той гнусной комедии, которую творят там представители режима - партийные и профсоюзные надсмотрщики. Вполне понятно, что всякое мероприятие, проводимое по инициативе партийных и профсоюзных деятелей, всегда встречает "единодушное одобрение" всей массы рабочих.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Моральное и политическое лицо рабочих завода.

Тяжелые материальные условия и гнетущая обстановка жизни, созданные существующим в стране режимом, вполне естественно наложили известный отпечаток на политическое и моральное лицо рабочих завода. Основная масса рабочих политически пассивна, придавлена. Всякая политическая кампания встречается рабочими как нечто неизбежное и без возражений, тем более, что всякое возражение со стороны рабочих опасно для них самих. Зная это и учитывая, что раз кампания началась, то голос рабочего значения никакого иметь не будет, рабочие всеми мерами стараются уклониться от участия в политической жизни. На митинги и собрания рабочих буквально приходится загонять силой. Газеты рабочими в основном используются на курение, так каждый в Советском союзе знает, что в газетах все равно правди найти невозможно, а о важных событиях можно узнать и без газет.

Недовольство режимом среди рабочих есть, но оно обычно открыто не проявляется. Разве какой нибудь рабочий не выдержит, да под пьяную руку обругает и власть и жизнь.

Если рассматривать рабочих с точки зрения морального их облика, то здесь можно установить следующее. Прежде всего, среди рабочих процветает страшное пьянство. В дни выплаты зарплаты у проходных ворот всегда можно встретить толпы женщин, ожидающих выхода с завода своих мужей. Если рабочему удалось с зарплатой ускользнуть от жены, то вся зарплата будет в один вечер пропита в кабаке.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Среди молодых рабочих, особенно холостых, процветает хулиганство, воровство и легкие взаимоотношения между парнями и девушками. В поселке часто происходят пьяные драки, семейные скандалы, мужья часто бьют своих жен.

Хотя завод и поселок находятся в черте города Астрахани, рабочие редко посещают городские культурно-просветительные учреждения - театры, кино, клубы, парк, цирк. Если и посещают, то преимущественно близлежащий к заводу кино-театр "Родина". Это кино-театр новый, расположен на противоположном берегу Приволжского затона. От поселка до кино-театра надо итти по дамбе до Таможенного моста, перейти мост, а затем итти по другому берегу затона до кино-театра. Всего расстояние от поселка до кино-театра около 1,5 километра. Чаще всего рабочий до кино-театра не доходит, а застревает в одном из многочисленных кабаков, расположенных на подступах к кино-театру "Родина".

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

7. СИСТЕМА СТОРОЖЕВОЙ И ПОЖАРНОЙ ОХРАНЫ ЗАВОДА.

Наличие и техническое состояние ограждения территории.

Завод имеет со стороны Приволжского затона главные проходные металлические двустворчатые ворота. На верхней части ворот к металлической раме прикреплена полукруглая сетчатая арка и на арке металлическими буквами изображено: "Судоремонтный завод имени Карла Маркса". Справа от ворот расположена проходная будка, имеющая проходную дверь и в будке расположено бюро пропусков завода.

Начиная от здания заводоуправления, до проходных ворот и далее, почти до берега Волги территория завода ограждена деревянным некрашеным забором, высотой около 2 метров. Длина забора в этой части около 700-750 метров. Неогражденное пространство от конца забора до Волги составляет примерно 70-75 метров. Северо-восточная часть территории завода частично ограждена зданием заводоуправления и далее, почти до Волги деревянным некрашеным забором высотой около 2 метров. Длина ограждения завода с этой стороны составляет около 300 метров, а свободное пространство от конца забора до Волги составляет около 30 метров. Основное ограждение территории завода находится в исправном состоянии. Забор же со стороны заводского поселка во многих местах разрушен. Очень часто жители поселка выламывают из забора доски на топливо. Кроме главных проходных ворот, к юго-западу от них имеются запасные проходные ворота, через которые на территорию завода проходит одноколейная трамвайная линия. Эти ворота большей частью закрыты

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

и около них расположен одноэтажный деревянный дом, в котором находится пожарный и сторожевой пост завода.

Здание завсдоуправление расположено за пределами территории завода, примыкает непосредственно к ней. Вход в здание свободный, ни кем не охраняется. Из здания заводоуправления имеется выход на территорию завода. Поста охраны около этого выхода в дневное время как правило нет.

Со стороны реки Волги территория завода ограждения не имеет.

Организация сторожевой охраны завода.

Охрана территории завода также как и других предприятий морского флота в Астрахани, возложена на 8 морской отряд военизированной охраны /8-й отряд ВОХР/. Для обеспечения сторожевой и пожарной охраны завода, из состава отряда выделено подразделение численностью 20-22 человека. Посты сторожевой охраны расположены в следующих пунктах завода:

а/ У главных ворот	1 круглосуточный пост,
б/ У запасных ворот	1 круглосуточный пост,
в/ У входа в склад отдела снабжения завода	1 ночной двухсменный /16часовой/пост,
г/ У выхода на территорию заводоуправления из здания заводоуправления	1 ночной двухсменный /16часовой/ пост.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Ночная охрана территории завода сторожевыми собаками /немецкими овчарками/ не практиковалась.

Посты вооружены винтовками и пистолетами. С винтовками посты выставляются обычно в ночное время.

Запретной зоны вокруг территории завода не имеется.

Возможности проникновения на территорию завода.

На территорию завода можно проникнуть нелегальным и легальным способами.

Нелегальным способом можно проникнуть через неогражденные участки территории завода. Наиболее благоприятным временем для такого проникновения является время, когда на заводе идет работа. Проникнуть на территорию завода во вне рабочее время более рискованно, так как лишнее лицо обратит на себя внимание.

Легальный способ проникновения на территорию завода заключается в следующем. У главных ворот завода, рядом с проходной в будке находится окошко бюро пропусков. Действующая система пропусков находится в ведении 8 отряда ВОХР. Для того, чтобы получить разовый пропуск на завод, надо подойти к окошку бюро пропусков и попросить пропуск, пред'явив при этом паспорт или удостоверение личности. Дежурный спросит куда данное лицо намерено итти и на какое время. Затем он запишет в пропуске фамилию данного лица, дату выдачи пропуска, куда выдан пропуск / в какой цех/ и срок действия пропуска. Получив пропуск, данное лицо проходит на территорию завода. По окончании дел владелец пропуска должен отметить

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

его у того должностного лица, к которому он брал пропуск. При выходе с завода пропуск сдается обратно в бюро пропусков и данное лицо получает обратно оставленный в залог документ.

Должностные лица, имеющие форму и соответствующие удостоверения личности старшего и высшего начальствующего состава морского флота, но не работающие непосредственно на заводе, на территорию его пропускаются по пред'явлении удостоверения личности.

Постоянные рабочие завода имеют постоянные пропуска, выдаваемые на один год и продляемые 31 декабря ежегодно.

Руководящие, инженерно-технические работники и служащие завода имеют удостоверения личности, которые являются одновременно и пропусками на завод.

Организация пожарной охраны завода.

Пожарная охрана завода организована в виде контроля, а также путем размещения в различных пунктах завода технических средств пожаротушения.

Контроль за выполнением на заводе противопожарных мероприятий осуществляют передвижные группы или иначе пожарные посты 8-го отряда военизированной охраны, а также дежурные коменданты завода.

На территории завода имеется три круглосуточных передвижных поста.

Технические средства пожаротушения размещены в зданиях завода и непосредственно на территории. В каждом помещении завода

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

имеется не менее трех химических огнетушителей, а в помещениях цехов до пяти и более. Кроме того, на заводе в различных местах имеются ящики с песком и бочки в водой. Они обычно размещаются снаружи, около каждого здания завода. Завод в достаточном количестве обеспечен противопожарным инвентарем - топорами, баграми, ломами, кошмами.

Кроме тго, противопожарная защита завода обеспечивается городскими пожарными командами, пожарным пароходом "Гурьев" 8-го отряда ВОХР и пожарными судами пароходства "Волготанкер".

На территории завода курить запрещено. Для курения в помещениях завода отведены специальные места.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

8. РЕКОНСТРУКЦИЯ И ПЕРСПЕКТИВЫ ДАЛЬНЕЙШЕГО РОСТА ЗАВОДА.

Генеральной реконструкции судоремонтного завода имени Карла Маркса, как это предусмотрено по судоремонтному заводу имени 10-й годовщины Октябрьской революции, в ближайшие годы не намечалось.

По заводу лишь предусматривалось проведение отдельных, частных мероприятий технического характера по увеличению производственной мощности завода и улучшению условий труда и бита рабочих, как например:

а/ Пополнение станочного парка завода более современными станками,

б/ Пополнение заводского автомобильного транспорта.

в/ Реконструкция внутризаводской узкоколейной дороги.

г/ Проведение частичных берегоукрепительных работ в районе завода со стороны Волги.

д/ Передача в распоряжение завода одного плавучего дока, по мере поступления их в систему Министерства.

е/ Строительство на территории заводского поселка двух кирпичных общежитий на 150 человек каждое и двух кирпичных жилых зданий.

Завод имени Карла Маркса и в дальнейшем предусмотрено использовать в качестве ремонтной базы Астраханского рейдового технического флота и никаких изменений в его структуре производить не предполагалось.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

9. ВОЗМОЖНОСТЬ ПЕРЕВОДА ЗАВОДА НА ВЫПУСК ВОЕННОЙ ПРОДУКЦИИ.

Характер перевода.

Некоторый опыт у завода имени Карла Маркса по выпуску военной продукции имеется. Как уже было сказано выше, что в период войны 1941-1945 года на заводе изготавливались корпуса снарядов.

Перевод завода на выпуск военной продукции может носить следующий характер. Все организации морского флота в случае войны об'являются на военном положении. Следовательно, в случае войны Министерство будет работать в тесном контакте с высшим военно-морским командованием. Периферийные организации, в том числе и судоремонтный завод имени Карла Маркса, будут обязаны в первую очередь выполнять заказы военного командования. Завод имени Карла Маркса, также как и завод имени 10-й годовщины Октябрьской революции намечено предназначить для обслуживания Каспийской Краснознаменной флотилии. Связь между руководством завода и командованием флотилии будут осуществлять военные представители /военпреды/, которые будут руководить работами по выполнению военных заказов и контролировать сроки и качество выполнения их.

Организация работ в условиях военного времени.

Основной особенностью и трудностью организации работ в условиях военного времени является уменьшение численности рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода из-за мобили-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

зации части их в действующую армию и одновременное увеличение об'ема работы завода.

При переводе завода на работу в условиях военного времени предполагалось провести следующие мероприятия, позволяющие выполнить увеличенный об'ем работ с одновременным уменьшением численности работающих на заводе:

а/ Ввести обязательные и массовые сверхурочные работы продолжительностью не менее 2 часов, а при особых обстоятельствах продолжительностью до 4 часов, отменить отпуска рабочим и служащим и использовать для работ дни еженедельного отдыха и праздничные дни.

б/ Заблаговременно принять меры к постановке на специальный учет и бронированию на случай войны рабочих наиболее важных профессий и специалистов завода.

в/ Регулярным и заблаговременным пересмотром действующих на заводе норм выработки добиться того, чтобы производительность труда рабочих ежегодно увеличивалась на 8-12%.

г/ Практиковать широкое привлечение и использование на заводе в период войны труда женщин и подростков.

д/ Постоянно проводить работу по обучению работников плавающего состава вторым судоремонтным специальностям, например: машинистов или мотористов - специальностям токарей, фрезеровщиков, строгальщиков, слесарей, котельщиков, матросов - специальностям плотников, столяров, маляров и т.д.

е/ Проводить обучение канцелярских работников, особенно женщин, судоремонтным специальностям.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

и/ Перевести в период войны в случае надобности работников завода на казарменное положение. Это означает, что работники завода будут и работать и жить на заводе, без права самовольного ухода домой.

Возможные виды военной продукции, которую может выпускать завод.

а/ Прежде всего завод может обеспечивать ремонт военных кораблей.

б/ Имея опыт прошлой войны, завод может обеспечить изготовление корпусов снарядов.

в/ Завод может изготавливать авиационные бомбы.

Обеспечение выпуска гражданской продукции.

В послевоенный период заводом и Астраханским управлением рейдового технического флота, по примеру пароходства "Рейдтанкер" начал применяться частично метод ремонта судов силами судовых экипажей. Правда, к 1951 году этот метод еще не получил широкого применения. Дело в том, что техническое состояние флота управления -Рейдтехфлот" таково, что переложить ремонт судов на плечи экипажей довольно затруднительно. Но все же метод ремонта флота силами судоэкипажей продолжает настойчиво внедряться. Вполне понятно, что при массовом применении метода ремонта флота силами судокоманд, завод освободится от значительной части загрузки.

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Политика широкого внедрения метода ремонта флота силами судоэкипаже, с учетом резервов производственной мощности завода имени Карла Маркса, позволит заводу в условиях военного времени, наряду с загрузкой по выпуску военной продукции, обеспечивать также и ремонт флота Астраханского управления рейдового технического флота "Рейдтехфлот."

=+=+=+=
=+=+=
=+=
=

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

ПРИЛОЖЕНИЯ.

1. Структура Астраханского судоремонтного завода имени Карла Маркса.
2. План части Сталинского района /Эллинга и Царева/ города Астрахани.
3. План Астраханского судоремонтного завода имени Карла Маркса.

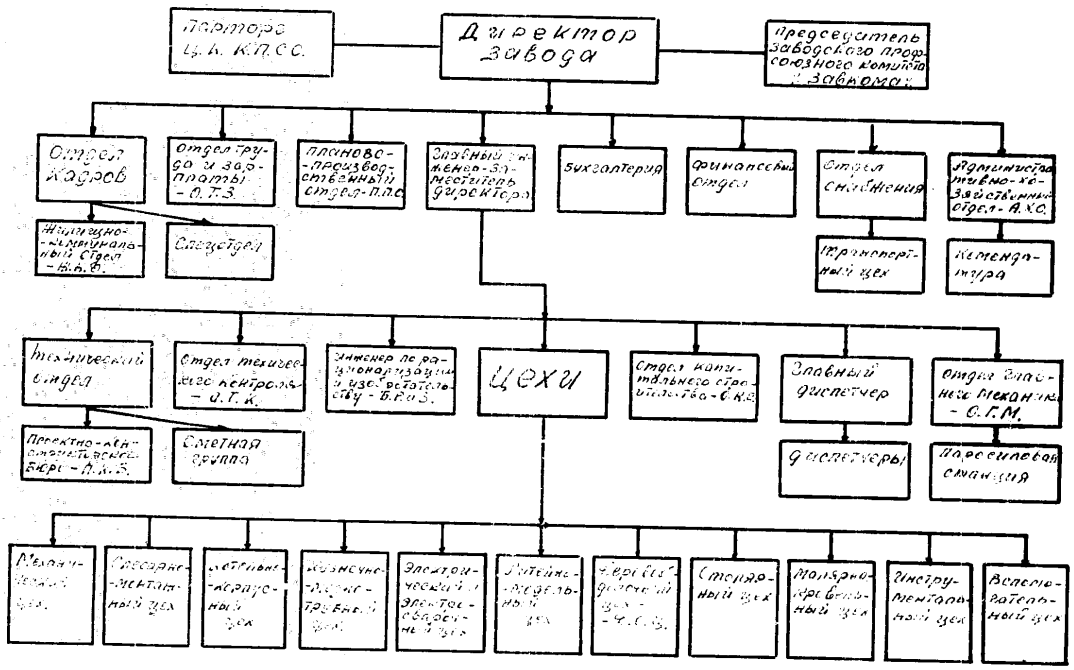
=+=

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Приложение N 1

Структура
Астраханского судоремонтного завода имени Карла Маркса



Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

ПОЯСНЕНИЯ К ПРИЛОЖЕНИЮ № 2

"План части Сталинского района города Астрахани".

В приложении № 2 показаны участки города Астрахани - Эллинг и Царев, входящие в Сталинский район города. В этих участках проживает основная масса рабочих и служащих судоремонтного завода имени Карла Маркса.

1 - Нефтебаза № 8,

2 - Причал и нефтеперекачечная станция нефтебазы № 8,

3 - Инфекционная больница имени Бехтерева,

4 - Здания радиостанции пароходства "Волготанкер",

5 - Рабочая столовая и магазин завода имени Карла Маркса,

6 - Территория судоремонтного завода имени Карла Маркса,

7 - Поселок завода имени Карла Маркса,

8 - Лесотарный завод /через него проходит трамвайная линия/,

9 - Баня № 7,

10 - Завод "Рыбсудомотор",

11 - Пристань пароходства "Рейдтанкер",

12 - Часть 1-го участка Астраханского морского порта,

13 - Здание Астраханского управления рейдового технического флота,

14 - Казармы Астраханского мореходного училища,

15 - Здание управления пароходства "Рейдтанкер",

16 - Озеро в парке 17-й пристани,

17 - Мост имени Шаумяна,

18 - Таможенный мост,

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

19 - Здание и сад кино-театра "Родина",

20 - Территория Татарского базара,

21 - Церковь "Князь Владимир" /закрытая/,

22 - Территория Астраханского участка треста "Газоразведка",

23 - Учебный корпус Астраханского мореходного училища.

-+-

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

ПОЯСНЕНИЯ К ПРИЛОЖЕНИЮ № 3

"План Астраханского судоремонтного завода имени Карла Маркса."

1 - Непосредственно территория завода /несколько возвышенная/,
2 - Береговая, более низкая часть территории завода,
3 - Акватория завода со стороны Волги,
4 - Береговая часть Приволжского затона, используемая заводом,
5 - Часть акватории Приволжского затона, используемая заводом,
6 - Здание заводоуправления,
7 - Склады отдела снабжения завода,
8 - Деревообделочный цех,
9 - Электрический и электросварочный цех,
10 - Малярно-кровельный и столярный цехи,
11 - Механический и слесарно-монтажный цехи,
12 - Инструментальный /ремонтный/ цех,
13 - Заводской сад,
14 - Заводская парикмахерская,
15 - Проходная завода,
16 - Главные проходные ворота завода,
17 - Контора котельно-корпусного и кузнечно-медноструйного цехов,
18 - Котельно-корпусный цех,
19 - Кузнечно-медноструйный цех,
20 - Контора отдела технического контроля,
21 - Помещение вспомогательного цеха,
22 - Диспетчерская завода,

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

23 - Подкрановые пути дизельного крана,

24 - Расположение крана Деррикового типа,

25 - Модельное отделение и склад моделей литейно-модельного цеха,

26 - Отделение приготовления формовочной земли литейно-модельного цеха,

27 - Формовочно-литейное отделение литейно-модельного цеха,

28 - Склад кокса,

29 - Копер для разбивки металла,

30 - Старое помещение угольного склада,

31 - Паросиловая станция,

32 - Угольный склад паросиловой станции,

33 - Деревянный склад металла,

34 - Помещение пожарного поста и запасной проходной завода,

35 - Запасные проходные ворота завода,

36 - Здание заводской столовой и магазина,

37 - Деревянная будка компрессора и сварочных трансформаторов,

38 - Территория рабочего поселка,

39 - Жилые кирпичные здания в поселке,

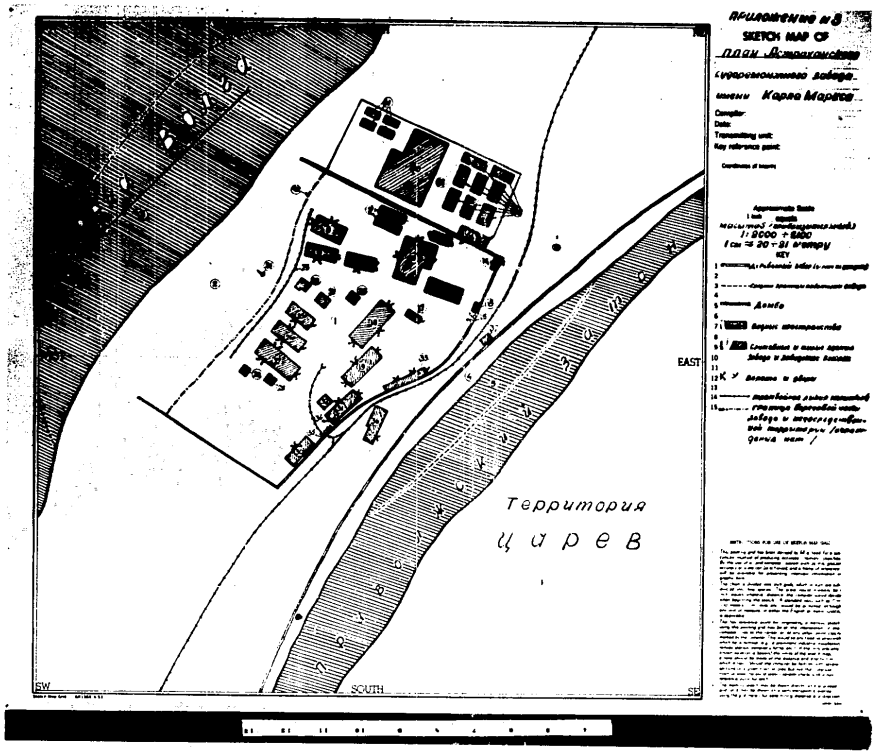
40 - Кварталы частных деревянных домов на территории поселка,

41 - Дома деревянные барачного типа общежитий рабочих завода,

42 - Линия разграничения более возвышенной непосредственной территории завода и береговой, более низкой части территории завода. Забора или другого какого либо ограждения вдоль этой линии нет.

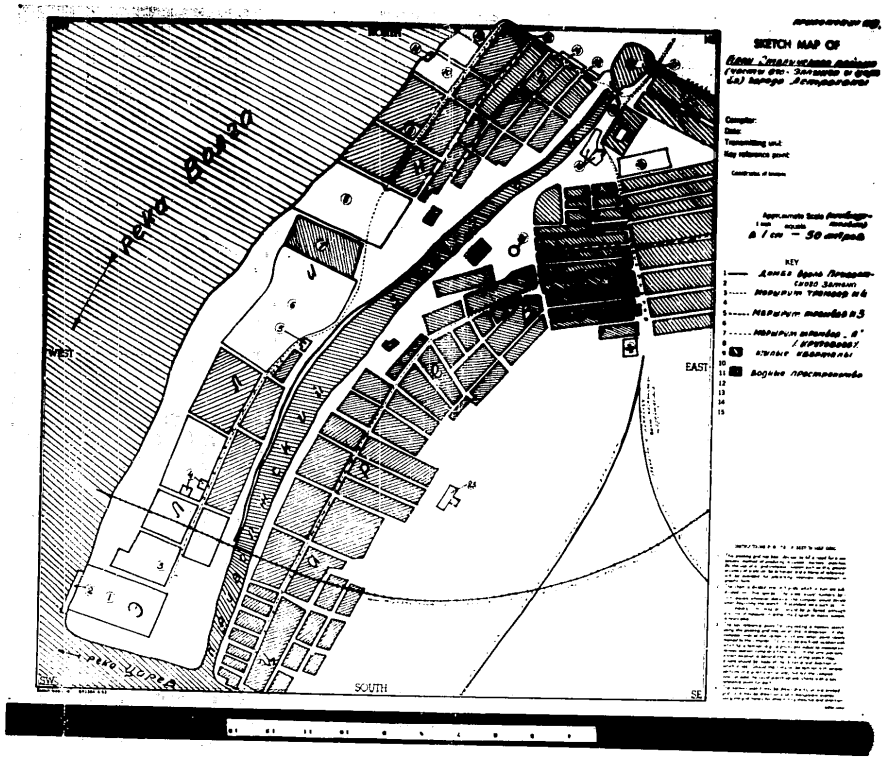
Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0



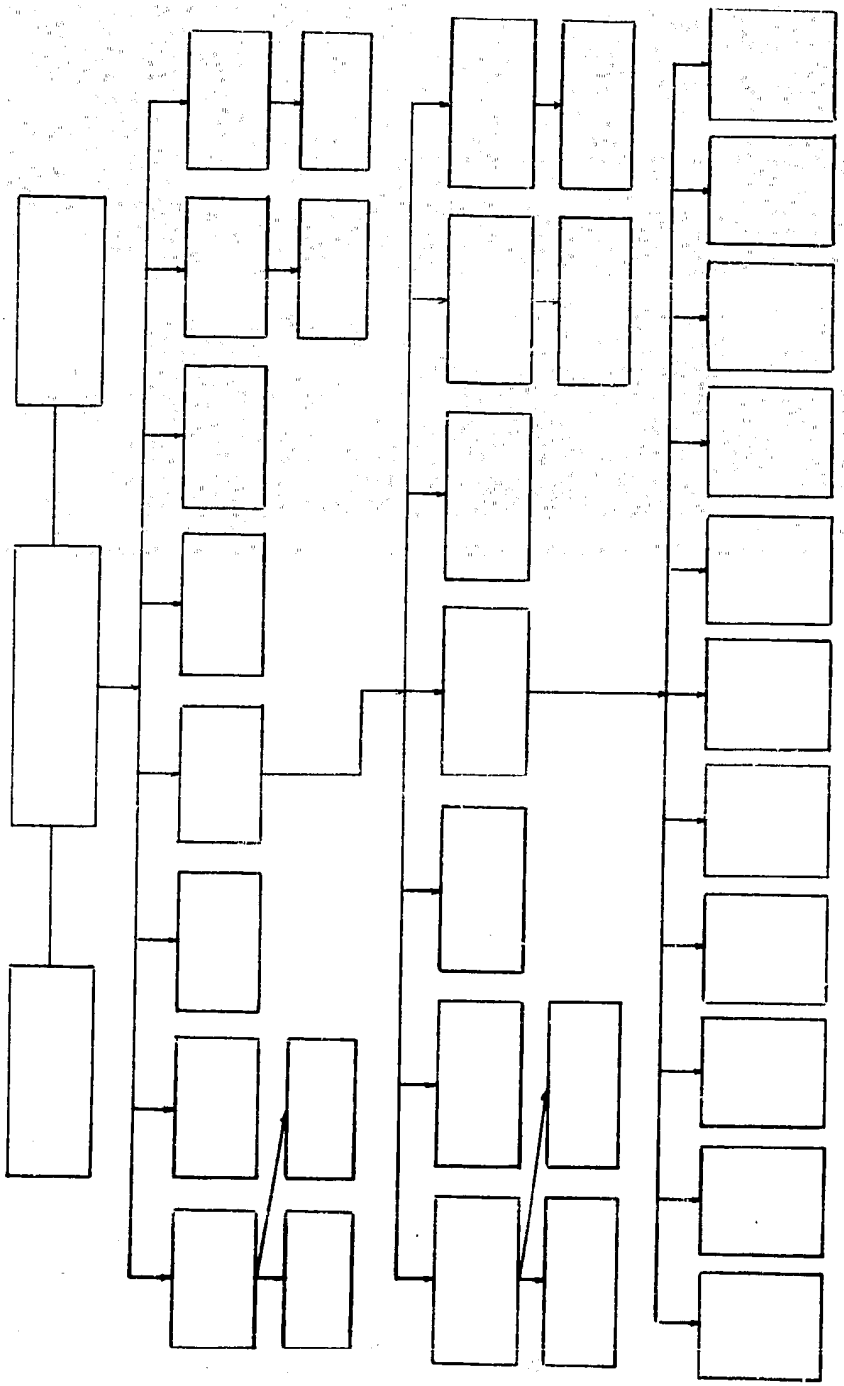
Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0



Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0

Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0



Sanitized Copy Approved for Release 2011/08/10 : CIA-RDP80-00809A000600050051-0